Amtlicher Bericht

über

die allgemeine

Deutsche Gewerbe-Ausstellung

zu

Berlin.

Erster Theil:

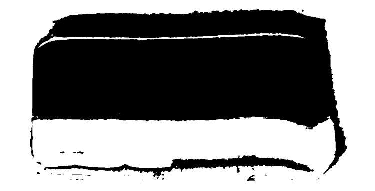
die Einleitung über die Vorbereitung, Beschickung und Eröffnung der Ausstellung, und den ersten Abschnitt über die Erzeugnisse aus Seide, Wolle, Baumwolle, Flachs, Hanf und andern Spinn- und Webestoffen enthaltend.

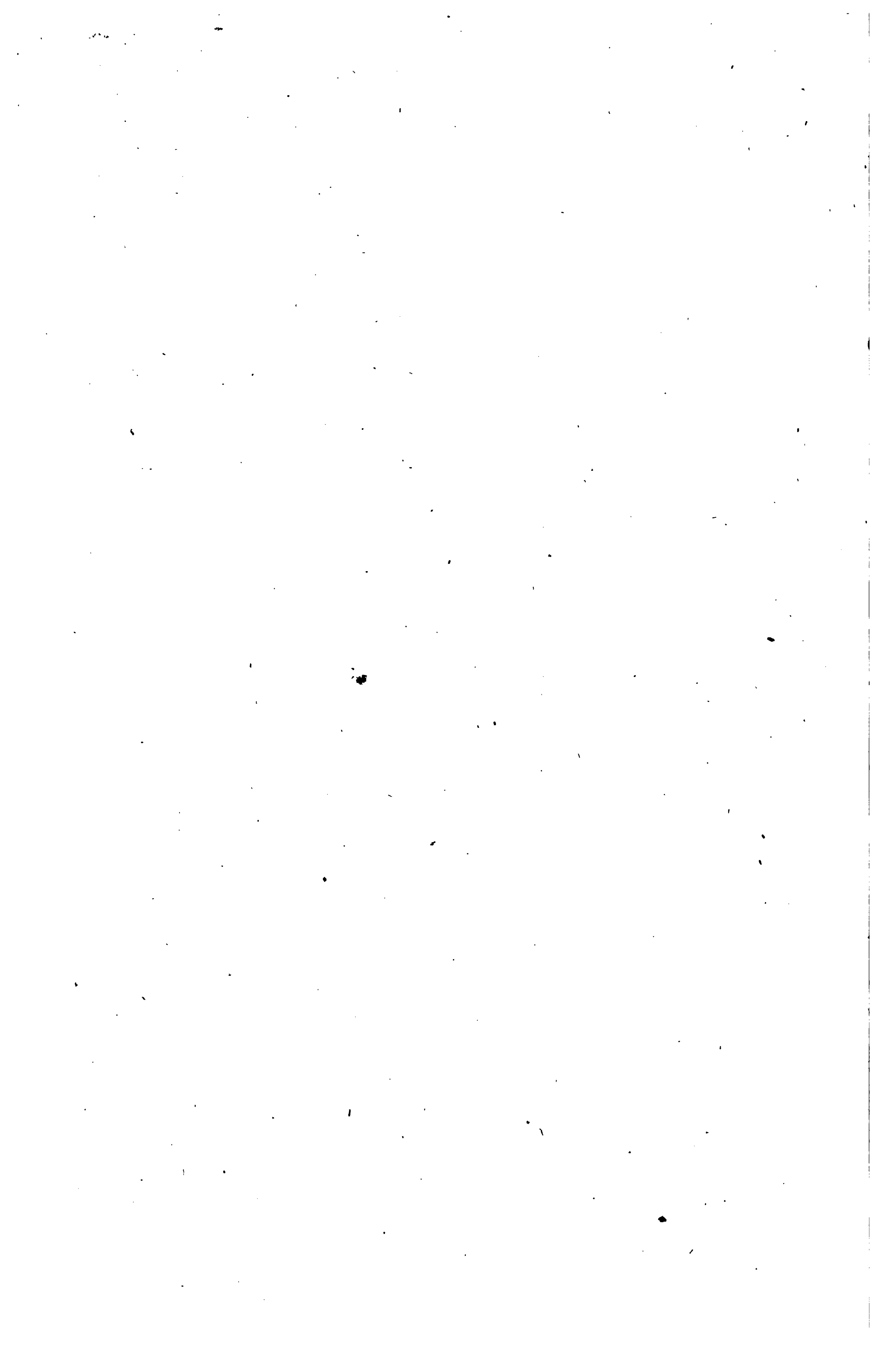
Berlin.

Verlag von Karl Reimarus.

(Gropius'sche Buch- und Kunsthandlung.)

1846.







Amtlicher Bericht

über

die allgemeine

Deutsche Gewerbe-Ausstellung

zu

Berlin

im Jahre 1844.

Erster Theil:

die Einleitung über die Vorbereitung, Beschickung und Eröffnung der Ausstellung, und den ersten Abschnitt über die Erzeugnisse aus Seide, Wolle, Baumwolle, Flachs, Hanf und andern Spinn- und Webestoffen enthaltend.

Berlin.
Verlag von Karl Reimarus.
(Gropius'sche Buch- und Kunsthandlung.)

1845.

Vorbemerkung.

Die im vergangenen Jahre in Berlin abgehaltene Ausstellung von Gewerbs-Erzeugnissen der Deutschen Bundes- und Zollvereinsstaaten hatte in allen Theilen dieses ausgedehnten Staatenvereins eine reiche Beschickung und lebhafte Theilnahme von Seiten des Gewerbstandes gefunden. Den Eindruck, welchen dieselbe machte, vermögen wir auf keine bessere Weise zu schildern, als mit den nachfolgenden Worten eines gefeierten Preußischen Staatsmannes bei einer festlichen Veranlassung der Ausstellungszeit:

„Unser Zeughaus, sonst nur gewohnt im Schmuck der Waffen und Trophäen zu prangen, es sieht mit freudigem Erstaunen seine weiten Hallen überfüllt mit Erzeugnissen Deutschen Gewerbfleißes, welche, von keiner Zollschranke gehemmt, aus allen Gauen unseres schönen, großen Vaterlandes herbeigeströmt sind, als stumme, aber dennoch beredte Zeugen Deutschen Fortschrittes in den Künsten des Friedens, Deutscher Einigkeit, Selbstständigkeit und Beharrlichkeit. Seine alte Inschrift: „terrori hostium, tutelae suorum", sie hat einen neuen weitern Sinn gewonnen. Denn, wo es noch Feinde gäbe Deutscher Größe, sie würden erschrecken, wenn sie hier gewahrten, wie gut das Deutsche Volk die vor dreißig Jah-

ren mit Strömen seines Blutes wieder errungene politische Selbstständigkeit benutzt hat, um sich auch in jeder andern Beziehung frei zu machen von fremder Bevormundung und Willkür, wenn sie sich überzeugten, wie wir, fest auf eignen Füßen stehend, auch den Kampf der materiellen Interessen nicht mehr zu vermeiden, uns nicht mehr zu scheuen brauchen, unsere Häfen, Ströme und Märkte überall dorthin zu öffnen, wo man Gleiches mit Gleichem redlich zu vergelten bereit ist, oder auch uns abzuschließen, wo man nur eine societas leonina uns bieten wollte!"

Die lebhafte Theilnahme des Deutschen Volkes an dieser National-Angelegenheit zeigte sich auch in dem überaus zahlreichen Besuch und der vielfachen Nachfrage nach den Ergebnissen der Ausstellung. Die Wichtigkeit dieser Ergebnisse für den Stand der Deutschen Industrie, und die Lebhaftigkeit jener Theilnahme gaben dem vorgesetzten Königlichen Ministerium der Finanzen und des Handels Anlaß, die Veröffentlichung des, auf sachkundiger Prüfung beruhenden amtlichen Berichts der Ausstellungskommission, nach seinem wesentlichen Inhalte anzuordnen.

Außer den, zur Zeit der Ausstellung in den öffentlichen Blättern erschienenen Nachrichten über diese Ausstellung sind bereits zwei ausführlichere Ausarbeitungen über dieselbe bekannt geworden, nämlich der von Herrn Amand. Ferd. Neukrantz, Redakteur des Berliner Gewerbe-Industrie- und Handelsblattes, in der Simion'schen Buchhandlung zu Berlin herausgegebene „Ausführliche Bericht", und der von den Königlich Französischen Kommissarien zum Besuch dieser Ausstellung, Herrn Legentil und Goldenberg an den Minister des Ackerbaues und des Handels erstattete, zu Paris 1845 gedruckte amtliche Bericht.

Die nachstehende Darstellung beruhet auf den amtlichen Aufnahmen und Begutachtungen der Ausstellungskommission. Von den Referenten dieser Kommission wurden schon während der

Ausstellung, um dem Publikum beim Besuche derselben einen zuverlässigen Leitfaden an die Hand zu geben, Aufsätze über die einzelnen ausgestellten Waarenklassen durch die Allgemeine Preußische Zeitung veröffentlicht. Außerdem hatte eine jede Kommissions-Abtheilung einen Bericht über die Ergebnisse der Ausstellung abzufassen. Behufs dieser Abfassung, wobei die vorerwähnten Zeitungs-Aufsätze zum Theil mit benutzt wurden, war den für die einzelnen Waarenklassen ernannten Referenten ein sehr sorgsames Verfahren empfohlen.

Es sollten zunächst die *einzelnen ausgestellten Gegenstände* untersucht und festgestellt werden, ob und in wiefern die allgemeinen Eigenschaften, wodurch Sachkundige sich bei der Auswahl unter den Gewerbs-Erzeugnissen bestimmen lassen, als: gute Beschaffenheit des verarbeiteten Rohstoffs, Zweckmäßigkeit der gewählten Form, Geschicklichkeit bei Ausführung der Arbeit, Geschmack in Erfindung und Ausführung, äußere Ausstattung, Dauerhaftigkeit, praktischer Nutzen des Erzeugnisses und Umfang seines Verbrauchs, richtiges Preisverhältniß im Allgemeinen und insbesondere zu ähnlichen Gegenständen bei denselben vorhanden seien. Da jedes Erzeugniß seinen *absoluten* Werth, d. h. für sich allein und ohne Hinblick auf andere gleichartige Gegenstände, und seinen *relativen* Werth, d. h. unter vergleichender Berücksichtigung des Werths ähnlicher ausgestellter Erzeugnisse hat, so wurde eine Prüfung in beiderlei Beziehung gewünscht.

Außer dem in diesen Beziehungen genau bestimmten Werthe des Erzeugnisses sollten auch die besondern *Leistungen des Erzeugers* zur Erörterung gelangen; insbesondere die Entstehung und Ausdehnung des Geschäftsbetriebes, die Gründung von Gewerbzweigen in Gegenden, wo sonst Mangel an lohnender Beschäftigung oder der vorhandene Rohstoff nicht gehörig zu verwerthen sein würde; außergewöhnliche nachahmungswerthe Ein-

richtungen zur Verbesserung des Zustandes der Arbeiter; Erfindungen oder Verbesserungen in dem betreffenden Fabrikationszweige; die Frage, ob der Fabrikant eine Reihe ausgezeichneter und für den Verbrauch wichtiger Erzeugnisse (nicht Kunststücke) geliefert oder die Tüchtigkeit seines Etablissements nur durch einzelne ausgezeichnete Stücke dargelegt habe; Gleichartigkeit der Fabrikation; das besondere Verdienst der einzelnen Arbeiter, welche bei einem Erzeugnisse zusammengewirkt haben.

Endlich wurde die staatswirthschaftliche Wichtigkeit des einzelnen Industriezweiges sowohl, als der einzelnen Gewerbs-Anstalten der Aufmerksamkeit der Bericht-Erstatter empfohlen, namentlich, ob dadurch allgemeine oder weniger allgemeine Bedürfnisse befriedigt, ob ein größerer oder geringerer Einfluß auf andere Zweige der inländischen Gewerbthätigkeit ausgeübt, ob unmittelbar oder mittelbar einer großen Anzahl Staatsangehöriger Beschäftigung und Unterhalt verschafft, ob ein früher vom Auslande bezogenes bedeutendes Erzeugniß ersetzt werde, ob die Waare für den in- und ausländischen Verkehr besondere Wichtigkeit habe; Geschichte, Statistik und Absatzverhältnisse des Industriezweiges; Vorzüge oder Mißstände hinsichtlich der Organisation der Arbeit; so wie denn auch die von den Ausstellern hinsichtlich der Lage ihrer Gewerbzweige vorgebrachten besonderen Wünsche und Beschwerden.

Wenn gleich es bei der Kürze der Zeit und der Unzulänglichkeit der von den Ausstellern, von den Behörden und Vereinen mitgetheilten Nachrichten nicht möglich war, bei allen Waarenklassen Referate von solcher Vollständigkeit zu erlangen, so wurden doch über die meisten derselben von den zugezogenen Sachverständigen gründliche und vollständige Begutachtungen abgegeben, einzelne Zweifel und Meinungsverschiedenheiten durch Berathung und Abstimmung in den Kommissions-Abtheilungen gehoben und mit den gewonnenen Materialien die amtlichen

Berichte dieser acht Abtheilungen an den vorgesetzten Herrn Minister der Finanzen und des Handels zusammengestellt.

Um nun diese Referate für den Druck zu bearbeiten und denselben diejenigen geschichtlichen, statistischen und technologischen Nachrichten beizugeben, welche zur Benutzung derselben für das Publikum wünschenswerth schienen, wurde eine Redaktions-Kommission gebildet, als deren Mitglieder der Freiherr von Reden die §§. 14 bis 22 des ersten Abschnitts, der Herr Fabrikenkommissionsrath Brix den zweiten, der Herr Assessor Nottebohm den dritten, der Herr Professor Dr. Schubarth den vierten Abschnitt, der unterzeichnete Vorsitzende der Kommission aber die übrigen Abschnitte und Paragraphen bearbeitet haben.

Der erste Theil des so entstandenen Werks umfaßt die Einleitung und den I. Abschnitt, welcher die Erzeugnisse aus Seide, Wolle, Baumwolle, Flachs, Hanf und anderen Spinn- und Webestoffen behandelt. Im zweiten Theil, oder II. und III. Abschnitt, sind die Erze, Brennstoffe, Metalle, Erzeugnisse aus Metallen, Erden, Holz, Leder und Ledersurrogaten; im dritten Theil, oder dem IV. V. und VI. Abschnitt, die Chemikalien, Konsumtibilien, Papiere, die verschiedenen für Bedürfnisse anderer Gewerbe, der Litteratur und der Künste bestimmten Erzeugnisse, die Schilderung des Besuchs, des Schlusses und der Gesammtergebnisse der Ausstellung und endlich die Nachweisungen der verliehenen Auszeichnungen, die geographischen und alphabetischen Verzeichnisse sämmtlicher Aussteller enthalten.

Die vorerwähnten Mängel der Vorarbeiten machten zeitraubende Nachforschungen, insbesondere nach dem Stande der einzelnen Gewerbzweige in den verschiedenen Landschaften des großen Ausstellungsgebietes, welches noch einer umfassenden geschichtlichen und statistischen Darstellung seiner Gewerbe entbehrt, nothwendig, denen sich die Mitglieder der Redaktionskommission zwar mit Liebe und Eifer für den vorliegenden gemeinnützigen Zweck

gern gewidmet haben, welche es aber entschuldigen müssen, daß dieser erste Theil des Berichts erst ein volles Jahr nach dem Schlusse der Ausstellung erscheinen konnte. Die beiden andern Theile werden bald folgen.

Indem wir diesen Bericht zur näheren Kenntnißnahme des Deutschen Publikums vorlegen, sprechen wir den Wunsch aus, daß der bei dieser Veranlassung mit so anerkennungswerthen Leistungen und mit so vaterländischer Gesinnung aufgetretene Deutsche Gewerbstand seine Thätigkeit immer kräftiger und glücklicher entfalten, und daß Gewerbfleiß, Landbau und Handel, welche in ihrem Gedeihen eine unzertrennliche Einheit bilden, in Deutschland zum wahren Heile des Vaterlandes, immer schöner erblühen mögen!

Es bleibt dem Unterzeichneten noch übrig, den zahlreichen Vaterlandsfreunden in nah und fern, welche bei diesem gemeinnützigen Unternehmen mit ächt Deutschem brüderlichen Sinne Hand ans Werk gelegt, Beistand geleistet und sich bei den hiesigen Freunden der Sache ein unvergängliches Andenken gestiftet haben, im Namen derselben den herzlichsten Dank auszusprechen.

Berlin, im November 1845.

Dr. Georg Wilhelm von Viebahn,
Geheimer Oberfinanzrath.

Inhalts-Verzeichniß
des
ersten Theils.

Amtlicher Bericht

über die

allgemeine Deutsche Gewerbe-Ausstellung

zu Berlin

im Jahre 1844.

Druck von Eduard Hänel.
Papier von Gebr. Ebart.

Einleitung.

Vorbereitung, Beschickung und Eröffnung der Ausstellung.

§. 1.

Frühere Gewerbe-Ausstellungen der einzelnen Deutschen Bundes- und Zollvereinsstaaten.

Der Zweck eine gründliche, auf eigner Beobachtung der Erzeugnisse gestützte Kenntniß der Gewerbe Deutschlands zu erlangen, konnte früher nur auf den Messen und Märkten, in den Waarenlagern und Läden der Kaufleute stückweise und unvollkommen erreicht werden. Die Vereinigung der wichtigeren Gewerbserzeugnisse eines Landes, unmittelbar aus den Händen der Produzenten, verbunden mit Nachrichten über die Rohstoffe, die Hervorbringung und die Preise, ohne Rücksicht auf deren sofortigen Verkauf, wie sie die Gewerbe-Ausstellungen der neuern Zeit bezwecken, stellt die Leistungen der Gewerbtreibenden dem Konsumenten und Gewerbfreunde weit deutlicher und entschiedener vor Augen, während der Kaufmann auf den meist nur von ihm besuchten Messen häufig den Ursprung der Waare geheim hält. Es hat also zunächst der Abnehmer den Vortheil von solchen Ausstellungen, daß er die sämmtlichen Leistungen in einem Gewerbzweige überblicken und sich mit seinen Ankäufen an denjenigen Fabrikanten wenden kann, der die beste und preiswürdigste Waare ausstellt.

Hieran reiht sich die Erwägung, daß kaum das einfachste Gewerbe, noch weniger aber Fabriken, welche für den Handel arbeiten, gedeihen, ohne den lebendigsten Wetteifer, es Andern an Güte und Wohlfeilheit der Erzeugnisse zuvor zu thun. Der Fabrikant darf nicht blos den bisherigen Abnehmer und sein Bedürfniß beachten, sondern er muß seine Augen unablässig auf die Fortschritte richten, durch welche man an andern Orten die Erzeugnisse seines Gewerbes dem Bedürfniß, Geschmack und Gebrauch der Abnehmer besser anzupassen und ihn vom Markte zu verdrängen suchen möchte. Namentlich an

kleinern Orten oder zerstreut auf dem flachen Lande sind die Gewerbe leicht in Gefahr, aus Mangel an Kenntniß von dem, was an andern Orten in ihrem Fache vorgeht, erst zu stocken und dann zu verfallen. Solche Nachtheile der allgemeinen Verkümmerung von Gewerben, sind durch den Besuch von Industrie-Ausstellungen durch den Gewerbstand leicht abzuwenden. Dabei ist der Wetteifer der Fabrikanten, wie er sich auf den Gewerbe-Ausstellungen zeigt und ausbildet ein viel edlerer und nachhaltiger, wie dies bei bloßen Verkaufskonkurrenzen der Fall ist. Die Liebe und der Eifer für den eignen Gewerbzweig, und der Wunsch ihn im Vaterlande sich entwickeln und blühen zu sehen, führt auch wohl zu gegenseitigen lehrreichen Mittheilungen und zu gemeinschaftlichen Versuchen oder Unternehmungen. Die Ausstellungen bewahren zugleich die Fabrikation eines Landes vor Geschmacksverirrungen, wenn nicht vielleicht die Konsumenten selbst solchen huldigen. Hiernächst fördern sie die Verbindungen der Genossen jedes Gewerbzweiges unter sich, so wie zwischen den Kapitalisten und Unternehmern, ohne welche die Fabrikation im Großen nicht gedeihet; dabei pflegen sie auch zu Erkundigungen über persönliche und Vermögens-Verhältnisse benutzt zu werden und bieten dadurch solide Anhaltpunkte für Kreditgeben und Kreditnehmen dar. Sie erleichtern eine gründliche Kenntniß der gewerblichen Zustände, worüber hier oft mehr Licht zu gewinnen ist, wie auf langen Reisen. Sie wirken auf die Jugend, die sich den Gewerben widmet, im Allgemeinen anregend und ermunternd, und erleichtern jungen Männern die Wahl eines Geschäftes und das Unterkommen als Werkführer und Vorarbeiter durch Bekanntwerdung mit den vorzüglichsten Fabriken und ihren Leistungen. Endlich aber ist darauf aufmerksam gemacht, daß, da heut zu Tage der Gewerbtreibende die Ehre entbehrt, welche ihm in früherer Zeit in Zünften und Körperschaften zu Theil wurde, man wünschen müsse, daß seine Leistungen auf andere Weise als etwas Tüchtiges und Verdienstvolles anerkannt werden. Hierzu liegt kein näherer Anlaß als bei einer vergleichenden Ausstellung der Erzeugnisse vor, welche zur richtigen Werthschätzung des Gewerbfleißes selbst und zur gehörigen Anerkennung der einzelnen Leistungen in demselben führt, so daß die Gewerbthätigkeit dadurch auf einen höheren ehrenvolleren Standpunkt erhoben wird.

Betrachtungen dieser Art und die Wahrnehmungen, welche bei den Französischen Gewerbe-Ausstellungen über die Vortheile derselben gemacht waren, veranlaßten auch die Deutschen Staatsregierungen und Gewerbvereine nach erfolgter Herstellung der Deutschen Unabhängigkeit zu ähnlichen Veranstaltungen.

Bei einigen derselben ist man bei der bloßen Zusammenbringung und möglichst zugänglichen Ausstellung der Industrie-Erzeugnisse oder einzelner Gattungen derselben stehen geblieben, bei andern hat man eine Beurtheilung und Auszeichnung der vorzüglicheren Leistungen damit verbunden. Der Nutzen solcher Ausstellungen beruhet nächst einer möglichst vollständigen Einschickung der wirklich sehenswerthen Erzeugnisse, auf einer möglichst allgemeinen und

sorgfältigen Besichtigung und Kenntnißnahme der mühsam zusammengebrachten Gegenstände. Wenn schon die unerläßlichen Vorkehrungen für den erstern Zweck die Beschaffung der nöthigen Räumlichkeiten, die Transporte und die Sicherstellung der Sachen bei einem ausgedehnten Ausstellungsgebiet viele Kräfte in Anspruch nehmen, so hat man die Lösung der zweiten Aufgabe häufig dem Publikum selbst überlassen zu dürfen geglaubt. Zur vollständigeren Erreichung des Zweckes ist indessen eine sachkundige Prüfung und Beurtheilung nicht zu entbehren, und es darf als eine Pflicht gegen das Vaterland bezeichnet werden, über den Standpunkt seines Gewerbfleißes auch öffentlich Rechenschaft zu geben. Der Gewerbstand selbst, namentlich der tüchtig strebende Theil desselben, verlangt nach einer solchen Beurtheilung seiner Leistungen und so haben sich denn zu den größern Gewerbe-Ausstellungen auch meist sachverständige Beurtheilungen und Preisvertheilungen gesellt, welche an das heitere Fest einer kunstgerechten Zusammenstellung des Neuesten und Besten, was der Fleiß vieler tausend Hände hervorbringt, einen mitunter recht ernsten Gerichtstag anknüpfen. Sehen wir zunächst wie sich die Sache in den einzelnen Deutschen Staaten gestaltet hat.

I. Für den Preußischen Staat wurde eine solche Gewerbe-Ausstellung durch den nachstehenden Königlichen Befehl vom 7. Juni 1821 an den Staatsminister Grafen von Bülow angeordnet:

„Auf Ihren Antrag vom 23. März d. J. will ich über die öffentliche Ausstellung inländischer Fabrikate, und die für die ausgezeichnetesten derselben anzuordnende Preisaustheilung, Folgendes hiermit festsetzen:

1. Vom 1. September 1822 an findet in Berlin die Ausstellung solcher vaterländischen Fabrikate, sechs Wochen hindurch statt.
2. Das Recht zu dieser Ausstellung zugelassen zu werden, hat jedes Fabrikat, auch das gröbste, wenn dessen Gebrauch allgemein verbreitet, und es im Verhältniß zum Preise gut gearbeitet ist.
3. Die Gewerbtreibenden, welche an der Gewerbe-Ausstellung Theil nehmen wollen, sind gehalten, sich bei ihren landräthlichen Behörden zu melden, welche die Nachweisungen den Regierungen einreichen.
4. Die Regierungen ernennen eine Kommission zur Prüfung, ob die Gegenstände von der Beschaffenheit sind, daß sie zur National-Ausstellung zugelassen werden können.

   Die Kommission besteht aus sechs Fabrikanten unter dem Vorsitze des Gewerberaths der Regierung.
5. Es findet eine Preisvertheilung für die ausgezeichnetsten Fabrikate, in goldenen, silbernen und ehernen Denkmünzen bestehend, statt; auch beauftrage Ich Sie, mir demnächst diejenigen Gewerbtreibenden zu höheren Auszeichnungen namhaft zu machen, welche durch wesentliche Verbesserungen in der Fabrikation und ausgezeichneten Betrieb ihres Gewerbes, einen bedeutenden Einfluß auf das Wohl der Provinz und den Absatz an Fabrikaten geübt haben.

6. Die Preisvertheilung geschieht auf den Ausspruch einer Kommission von funfzehn Mitgliedern, welche hier in Berlin zusammentritt, und deren Ernennung Ich Ihnen überlasse. Auch bestimmt diese Kommission, welche Fabrikate eine ehrenvolle Erwähnung verdienen. Der Ausspruch dieser Kommission wird öffentlich bekannt gemacht.
7. Für alle Gegenstände, welche für preiswürdig oder einer ehrenvollen Erwähnung werth erkannt worden sind, werden die Transportkosten ersetzt.
8. Von allen Gegenständen, wofür ein Preis ertheilt worden, wird eine Probe in die Waarensammlung der technischen Deputation des Handels-Ministeriums niedergelegt, mit einer Bezeichnung, welche den Namen des Fabrikanten, seinen Wohnort, die bewilligte Auszeichnung und den Preis der Waaren enthält.

Berlin, den 7. Juni 1821.

gez. Friedrich Wilhelm."

Ueber die nach diesen Grundsätzen in den Jahren 1822 und 1827 abgehaltenen Gewerbe-Ausstellungen geben die von dem Vorsitzenden der Ausstellungskommissionen Wirklichen Geheimen Rath und Direktor Dr. Beuth erstatteten Berichte, welche in den Verhandlungen des Vereins zur Beförderung des Gewerbfleißes in Preußen abgedruckt sind, nähere Nachricht. Wenn gleich diese Ausstellungen noch kein befriedigendes Bild desjenigen gaben, was die Gewerbsamkeit des Preußischen Staates leistet, wenn auch nur die Fabriken der Hauptstadt in einiger Vollständigkeit vertreten waren, so zeigte sich doch ein steigendes Interesse des Gewerbstandes für die Ausstellung. Im Jahre 1822 hatten sich 176 Aussteller, vorzüglich aus den Provinzen Brandenburg, Schlesien und Niederrhein, betheiligt und 998 verschiedene Gegenstände eingesendet. Im Jahre 1827 stieg die Zahl der Aussteller auf 208 und die der Katalognummern auf 1659; von diesen Ausstellern gehörten den Provinzen Brandenburg 103, Niederrhein 43, Westfalen 19, Sachsen 21, Schlesien 9, Posen, Preußen und Pommern 6, endlich dem Fürstenthum Neufchatel 7 an.

Außer diesen allgemeinen von der Staatsregierung veranstalteten Industrie-Ausstellungen des Preußischen Staates sind deren mehrere in den einzelnen Gebietstheilen desselben, hauptsächlich durch Gewerbvereine veranstaltet. So für den Regierungsbezirk Düsseldorf 1837, 38 und 39 in Düsseldorf; über die erste ist in den Verhandlungen des Düsseldorfer Gewerbvereins vom Jahre 1838 berichtet. Der Aachener Gewerbverein hat ebenfalls in den Jahren 1838, 1840 und 1842 Gewerbe-Ausstellungen mit steigender Theilnahme dieses gewerbreichen Bezirks veranstaltet, auch bei der letzten derselben die vorzüglicheren Leistungen durch silberne und eherne Denkmünzen ausgezeichnet; Köln hatte 1838, Koblenz 1837, Magdeburg 1833, Halberstadt 1837, Erfurt 1843, Berlin 1840, Breslau 1833, 1836, 1838, 1841 und 1844, Oels 1843 und 1844, Görlitz 1831, 1835 und 1838, Hirschberg 1833,

Liegnitz 1838 und 1839, Bunzlau 1843, Warmbrunn 1844, Grüneberg 1839 und Königsberg 1830 und 1837 solche Privat-Ausstellungen.

II. Was die süddeutschen Zollvereinsstaaten betrifft, so gab in Baiern die Niederlage für inländischen Kunst- und Gewerbfleiß und der damit verbundene Anzeiger von Zeller in München, welche beide von 1814 bis 1821 fortbestanden, den ersten Anlaß zu derartigen, namentlich 1818 und 1819 gemachten Versuchen. Später nahm sich der polytechnische Verein in München der Sache an und in den Jahren 1821, 1822 und 1823 fanden auf Veranlassung des Central-Verwaltungs-Ausschusses dieses Vereins die ersten eigentlichen Industrie-Ausstellungen in München statt, ohne jedoch aus dem ganzen Königreich reichlich beschickt zu werden. Zur Beurtheilung der Beschaffenheit und des Werthes der eingesendeten Gegenstände waren bereits Kommissionen angeordnet, und auf deren Gutachten goldene und silberne Vereins-Denkmünzen vertheilt, auch Berichte über die Ausstellung erstattet, welche sich im Kunst- und Gewerbeblatt der betreffenden Jahrgänge theilweise abgedruckt finden. Bei der in derselben Weise veranstalteten Industrie-Ausstellung von 1827 beliefen sich die eingesendeten Gegenstände schon auf 235 Nummern. Durch die unterm 16. August 1830 und im December 1833 erschienenen Königlichen Verordnungen wurden alsdann dreijährige Industrie-Ausstellungen angeordnet und Ministerial-Kommissionen vorgeschrieben, welche nicht nur die Ausstellungen leiten, sondern auch über die eingesendeten Erzeugnisse urtheilen und Anträge auf die zur Auszeichnung bestimmten Ehrenmünzen vorlegen sollten. In dem dadurch herbeigeführten größeren Umfange und mit steigender Theilnahme des Gewerbstandes sind hierauf die Ausstellungen der Jahre 1834 und 1835 in München und die des Jahres 1840 zu Nürnberg abgehalten. Außerdem wurden in Augsburg, Würzburg und Kaiserslautern Gewerbe-Ausstellungen in kleinerem Umfange veranstaltet.

Für das Königreich Würtemberg fanden 1820, 1824, 1827, 1830, 1833, 1836, 1839 und 1842 in Stuttgart, 1822 und 1838 in Kannstadt Gewerbe-Ausstellungen mit Beurtheilungen der ausgestellten Gewerbserzeugnisse statt, in Folge deren goldene, silberne und eherne Ehrenmünzen vertheilt wurden. Auch in Ulm, Hall, Reutlingen, Eßlingen und Ellwangen hat man deren versucht.

Badische Gewerbe-Ausstellungen wurden 1832 und 1838 in Karlsruhe, 1844 in Freiburg mit sachverständiger Beurtheilung veranstaltet und über die Ergebnisse derselben öffentlich berichtet.

III. Hinsichtlich der zollvereinten Staaten des mittleren Deutschlands wurden auch im Königreich Sachsen schon in den Jahren 1824 und 1829 öffentliche Gewerbe-Ausstellungen gehalten, von denen die letztere zwar schon 513 Ausstellungsgegenstände enthielt, aber auch so dem Zwecke, ein vollständiges lebendiges und übersichtliches Bild des Umfanges und der Fortschritte der sächsischen Gewerbthätigkeit zu liefern, nur unvollkommen entsprach. Um die Theilnahme an denselben und deren Wirksamkeit für Auf-

munterung des Gewerbfleißes zu erhöhen, wurde auf Vorschlag des Industrievereins für das Königreich mittelst Befehls vom 13. Juli 1831 für die in demselben Jahre stattfindende Gewerbe-Ausstellung die Bildung eines besonderen Prüfungs-Ausschusses angeordnet und 1831, 1834, 1837, 1840 Ausstellungen mit steigender Theilnahme des Gewerbstandes veranlaßt, worüber die von den betreffenden Kommissarien besonders in Druck gegebenen Berichte die näheren Nachrichten enthalten. Es wurden in Folge derselben große und kleine, goldene und silberne Preismedaillen und Dekrete auf Belobung zuerkannt. Bei dem hohen gewerblichen Standpunkte dieses Landes sind auch die Industrie-Ausstellungen desselben von besonderer Wichtigkeit geworden. Ausstellungen einzelner Provinzialstädte, wie beispielsweise die 1832, 1840, 1841 und 1844 zu Leipzig, 1834 zu Annaberg veranstalteten, gingen nebenher.

Für die gewerblichen Leistungen im Herzogthum Sachsen-Altenburg hat der Kunst- und Handwerksverein daselbst schon 1826, 1842 und 1843 Ausstellungen veranstaltet, auch eherne und silberne Verdienstmünzen, nach Umständen auch Geldprämien ausgetheilt. Weimar hatte 1834, Koburg 1840 und 1844, Braunschweig 1841 und 1843, Frankfurt a. M. 1833, 1836, 1839 und 1842 Gewerbe-Ausstellungen.

Bei dem Gewerbverein für das Großherzogthum Hessen wurde zu Anfang des Jahres 1837 vorgeschlagen, einen Versuch mit einer Ausstellung inländischer Gewerbserzeugnisse zu machen. Der Bericht über diese erste Hessische Ausstellung, mit welcher Preisvertheilung verbunden wurde, findet sich in den Verhandlungen des Gewerbvereins von demselben Jahr; man unternahm 1839 eine zweite Ausstellung in Darmstadt, 1840 und 1841 zu Mainz, welcher letztern 1842 der erste durch den Hessischen Gewerbverein veranstaltete Versuch einer Gewerbe-Ausstellung für das deutsche Bundesgebiet folgte. Kurhessische Ausstellungen fanden zu Kassel 1817, 1818 und später statt, in Folge deren auch goldene und silberne Preismünzen vertheilt wurden.

IV. In den deutschen Provinzen des Oesterreichischen Kaiserstaates sind schon seit 1820 periodische Ausstellungen der inländischen Gewerbserzeugnisse veranstaltet. In Erwägung indessen, daß die nützlichen Folgen solcher Ausstellungen bei einer größeren Ausdehnung des Ausstellungsgebiets auch in erhöhtem Maaße hervortreten mußten, fanden sich Seine Majestät weiland Kaiser Franz I. bewogen, Central-Gewerbsprodukten-Ausstellungen für den ganzen Kaiserstaat anzuordnen, deren bereits zwei 1835 und 1839 in Wien mit steigendem Erfolge veranstaltet und über welche dem Publikum in ausführlichen Berichten Nachrichten mitgetheilt sind. Die Kosten dieser Ausstellungen wurden auf öffentliche Fonds übernommen. Diejenigen Fabrikanten und Gewerbsleute, deren Erzeugnissen die Beurtheilungs-Kommission besondere Verdienstlichkeit zusprach, wurden durch goldene, silberne oder bronzene Preismedaillen oder ehrenvolle Erwähnungen in dem gedruckten Bericht ausgezeichnet. Neben diesen Central-Ausstellungen wurden die Gewerbserzeugnisse der einzelnen Länder dieses ausgedehnten Reiches noch zu provinziellen Aus-

stellungen vereinigt. So veranstaltete man in den Jahren 1838 in Klagenfurt, 1841 zu Grätz und 1844 zu Laibach Ausstellungen für die Erzeugnisse der betreffenden Gebiete. Auch die für das Königreich Böhmen zu Prag 1828, 1829, 1831, 1833, 1838 und 1844 veranstalteten Ausstellungen, in Folge deren auch Preismedaillen vertheilt wurden, und die Mährische Ausstellung zu Brünn (1833), sind von Wichtigkeit für die dortige Landesindustrie geworden.

V. Was die nördlichen Bundesstaaten betrifft, so sind für das Königreich Hannover von dem dortigen Gewerbverein schon seit dem Jahr 1835 allgemeine Ausstellungen der Erzeugnisse der dortigen Gewerbthätigkeit in Hannover veranstaltet. Dieselben wurden in den Jahren 1837, 1840 und 1844 mit steigender Theilnahme von Seiten des Gewerbstandes wiederholt, auch die Leistungen desselben durch goldene, silberne und eherne Ehrenmünzen, so wie durch lobende Erwähnungen in den gedruckten Berichten des Vereins ausgezeichnet. Provinzielle Ausstellungen waren zu Hildesheim, Lüneburg und Klausthal.

Die erste Gewerbe-Ausstellung für das Herzogthum Oldenburg, von dem dortigen Gewerbe- und Handelsverein veranstaltet, wurde am 6. Juni 1842 in Oldenburg eröffnet. Ihr folgte 1844 eine zweite. Mit beiden waren Ankäufe und Verloosungen ausgestellter Gegenstände und Preisvertheilungen für die Aussteller verbunden. Die Berichte über diese Ausstellungen enthalten die Verhandlungen des Gewerbe- und Handelsvereins.

Was die beiden Großherzogthümer Mecklenburg-Schwerin und Strelitz betrifft, so erkannte der patriotische Verein des Landes, obgleich der größeren Zahl nach aus Landleuten bestehend, doch den Nutzen solcher, vornehmlich für den Gewerbfleiß wichtiger Ausstellungen und veranstaltete deren zu Güstrow in den Jahren 1839, wo erst 243 Ausstellungsgegenstände eingesendet wurden, und 1843, in welchem letzteren Jahre von 110 Ausstellern 410 Gegenstände zum Schätzungswerth von 4968 Thalern eingesendet wurden. Zwei Rostocker Ausstellungen fallen in die Jahre 1839 und 1842. Auch in Hamburg hat man 1834 eine Gewerbe-Ausstellung veranstaltet.

Ausstellungen von Erzeugnissen der Buchdruckerkunst sind bei deren vierhundertjähriger Jubelfeier, von landwirthschaftlichen und Gartenbau-Industrie-Erzeugnissen und Geräthen bei den Jahresfesten der landwirthschaftlichen und Gartenbau-Vereine, kleinere Gewerbe-Ausstellungen bei den Jahresfesten der Gewerbvereine in vielen Städten Deutschlands vorgekommen.

So waren beinahe in allen deutschen Staaten Unternehmungen dieser Art für die Erzeugnisse der einzelnen Gebiete versucht, und der Gedanke lag nahe, ob nicht die Zwecke derselben in höherem Maaße durch Vereinigung der Erzeugnisse aller dieser Einzelgebiete zu erreichen sein möchten.

§. 2.

Vereinbarung vereinsländischer Ausstellungen.

Der größere Theil der vorerwähnten Vortheile der Ausstellungen beruht darauf, daß der Wetteifer der Produzenten, welcher in einem engeren Kreise

nur mangelhaft und einseitig wirkt, sowohl zu Gunsten der Konsumenten, als zu gegenseitiger Belehrung und Ermunterung der Produzenten selbst, sich vollständig entwickele. Hierin stehen aber die Ausstellungen kleinerer Länder, deren Industrie meist einseitig ist und nicht selten großentheils für das Ausland arbeitet, während viele nothwendige Gewerbswaaren vom Auslande bezogen werden, sehr zurück gegen die Ausstellungen großer Gebiete, welche so ziemlich alle Seiten der Gewerbsamkeit in einem Grade ausgebildet haben, der dem einheimischen Bedürfnisse nahezu genügt. Auf den Ausstellungen der letzteren kann ein Wettkampf aller der Produzenten eröffnet werden, welche unter gleicher Berechtigung die Märkte des ganzen Gebietes besuchen und dem Bedürfniß genügen, während auf den Ausstellungen kleinerer Länder nur der zufällig diesem einzelnen Lande selbst angehörige, oft kleinere Theil der Produzenten erscheint. Das Ausbleiben der auswärtigen Mitbewerber auf den Ausstellungen ist besonders dann ihrem Zweck hinderlich, wenn dieselben, wie es in den Staaten des Zollvereins gegenseitig der Fall ist, dasselbe Recht des Verkaufs ihrer Erzeugnisse, wie die Inländer genießen. Wenn es in solchen zu einem großen Markt verbundenen Staaten immer wichtig bleiben wird, von Zeit zu Zeit Ausstellungen bloß der eigenen Erzeugnisse zur Anerkennung auch der in diesem Gebiet vorzüglichen Leistungen und Ermunterung der Bestrebungen in der Begründung von Gewerbzweigen zu halten, so schien es doch noch größere Vortheile zu versprechen, wenn alle bedeutendsten Produzenten des ganzen Marktes in lebendige Wettbewerbung gebracht, der Blick der Fabrikanten erweitert und ihnen der Umfang des Gebietes und der Leistungen, mit denen sie zu konkurriren haben, vollständig anschaulich gemacht würde.

Eine solche gemeinschaftliche Ausstellung der Gewerbserzeugnisse schien auch nächst der Aufklärung über den wahren Werth der eignen Leistungen der Fabrikanten manche werthvolle Nachrichten über die Bedingungen zu versprechen, unter welchen an andern Orten Besseres und Wohlfeileres ausgeboten wird, was dem einsichtsvollen Gewerbtreibenden oft rasch auf den rechten Weg hilft. Es würde sich da mit Deutlichkeit darlegen, wohin die Jugend sich zu wenden habe, um die beste Weise des Betriebes jedes Gewerbes kennen zu lernen, und schon hierdurch müßten sich bald Verbesserungen verbreiten und verallgemeinern, die bis dahin nur einzelnen Gegenden angehörten. Für den Kaufmann erschienen solche gemeinschaftliche Ausstellungen von dem größten Werth, der hier den ganzen Umfang der Gewerbserzeugnisse vor Augen sähe, die er zollfrei beziehen kann; sie würden hierdurch, so wie durch die Bekanntwerdung der besten Adressen und die Förderung der Verbindung zwischen dem Produzenten und dem Kaufmann den Handel beleben, neue Absatzwege bahnen und dazu beitragen, dem Abnehmer seinen Bedarf an Handelswaaren aufs Beste und Wohlfeilste zuzuführen. Während bisher vielleicht ein Vereinsstaat mit eifersüchtigem Auge den Zustand und Fortgang der Industrie Anderer betrachtete, die theilweise durch den Absatz in seinem Gebiet bedingt ist, könnten solche gemeinschaftliche Ausstellungen, indem sie die Vorzüge

eines Jeden in einzelnen Gewerbzweigen zu gleicher Evidenz brächten und eine größere gegenseitige Abhängigkeit sämmtlicher Staaten von einander darlegten, zu größerer Billigkeit in der Beurtheilung des Gewinnes stimmen, den ein Staat vom andern dadurch zieht, daß seine Erzeugnisse dort freien Absatz finden.

Auch das deutsche Vaterlandsgefühl wurde für solche gemeinsame Unternehmungen rege: so manches treue deutsche Herz sehnt sich nach einem Vereinigungspunkt der vielfach gesonderten, so oft entzweiten Stämme, nach einem Zeichen der fortdauernden Einheit in der mannigfaltigen Entwickelung, welche diese verwandten Stämme, gewiß zu ihrem Heil, unter selbstständigen Regierungen fanden: hier schien sich ein solches vaterländisches Unternehmen darzubieten, welches Allen zum Nutzen, nichts vernichtend, nichts verletzend, die Erzeugnisse der Kraft und des Fleißes aller Brüderstämme, so wie bei ihnen den deutschen Gewerbstand und die Freunde desselben aus nah und fern zu vereinigen hätte, welches zugleich durch die in neuester Zeit so sehr verbesserten Verbindungsanstalten in seiner Ausführung sehr erleichtert war.

Bei der General-Konferenz in Zollvereins-Angelegenheiten, welche 1841 zu Berlin abgehalten wurde, gab der Königlich Baierische Bevollmächtigte mit Hinweisung auf die Wichtigkeit und den praktischen Nutzen von Industrie-Ausstellungen und auf jene Vorzüge, welche den Ausstellungen der Industrie eines größeren Ländergebiets vor denen eines kleineren gebühren, im Auftrag seiner Regierung zu erwägen, ob nicht für die Industrie- und Gewerbs-Erzeugnisse des gesammten deutschen Zollvereins periodische Ausstellungen nach einem gemeinschaftlichen Plane und unter Mitwirkung der sämmtlichen Vereinsregierungen veranstaltet werden möchten. Es kam zur Sprache, wie sie dazu beitragen würden, mehr und mehr die allein richtige Ansicht von der Industrie zu verbreiten und zu befestigen, daß die Gewerbe, so wie alle Produktion, nicht um ihrer selbst willen Werth habe, sondern nur in sofern sie dem Konsumenten seinen Bedarf liefern, und daß bei aller Rücksicht auf augenblickliche Verlegenheit und Noth zurückgebliebener Gewerbe, doch auf die Dauer und im Großen der Reichthum jedes Landes nicht dann am Besten fortschreite, wenn es Alles selbst erzeuge, was es bedürfe, sondern wenn der Konsument seine Bedürfnisse mit dem geringsten Aufwande am Besten zu befriedigen vermöge. Da der Zollverein vornehmlich zur praktischen Durchführung dieser Idee mittelst der freien Konkurrenz der produktiven Kräfte unter politisch verbündeten Staaten eines und desselben Volkes berufen sei, so würden sich gemeinsame Industrie-Ausstellungen, die von Zeit zu Zeit ein lebendiges Bild jenes Wettbewerbes deutscher Betriebsamkeit darlegten, an seine übrigen Einrichtungen auf das Zweckmäßigste anreihen. In angemessenen Perioden wiederholt, würden sie aufs deutlichste die Fortschritte darthun, welche die deutsche Industrie unter dem wohlthätigen Einflusse der Zollvereinigung gemacht; sie würden zur Ausfüllung der Lücken ermuntern, die sich noch zeigen möchten.

Dazu komme dann noch für den Verein im Ganzen ihre Wichtigkeit gegenüber dem Auslande und in Bezug auf die Einfuhr von fremden Manufakten. Die Staaten des Zollvereins bezögen noch sehr viele Fremdwaaren bloß darum, weil die Kaufleute von früher her daran gewöhnt seien und die gleich guten und wohlfeileren einheimischen Produkte anderer Vereinsländer nicht kännten. Die gemeinsame Ausstellung werde deshalb den eignen Fabrikanten der Vereinsländer viele Käufer zuwenden, die bisher ihren Bedarf vom Auslande theurer oder weniger gut bezogen hätten. Vornehmlich werde dies gegenüber von denjenigen Ländern hervortreten, deren Produktion durch ein Prohibitivsystem vertheuert sei.

Da die Bevollmächtigten der übrigen Zollvereinsstaaten damals in Ermanglung von Instruktionen sich nicht in der Lage befanden, sich über die Ansichten ihrer Regierungen in Bezug auf den in Anregung gebrachten Gegenstand auszusprechen, so wurde die darüber mitgetheilte Denkschrift zu den Verhandlungen der Konferenz genommen und die weiteren Erklärungen vorbehalten.

Bei der im folgenden Jahre zu Stuttgart stattgefundenen fünften General-Konferenz wurde die Sache von Königlich Baierischer Seite abermals in Anregung gebracht, und nach erfolgter Berathung und Beseitigung der von einigen Seiten erhobenen Bedenken gemäß des Hauptprotokolls vom 26. Sept. 1842 eine allseitige Vereinbarung über folgende Punkte erreicht:

a. Die Zollvereins-Regierungen wollen sich gegenseitig zu dem Zwecke unterstützen, damit von Zeit zu Zeit öffentliche Ausstellungen für die Industrie-Erzeugnisse aus den Ländern des gesammten Zollvereins zu Stande kommen.

b. Diejenige Regierung, welche eine solche Ausstellung innerhalb Landes veranstalten will, wird von diesem Vorhaben mindestens ein halbes Jahr vor dem Beginn der Ausstellung unter Mittheilung der sämmtlichen darauf bezüglichen Bedingungen die übrigen Regierungen benachrichtigen und von letzteren werden hierauf die erforderlichen Bekanntmachungen erlassen und Kommissionen niedergesetzt, deren Aufgabe zunächst darin besteht, die Gegenstände, welche von den inländischen Gewerbtreibenden zur Ausstellung eingesendet werden wollen, in der Hinsicht zu prüfen, ob dieselben sich für die Ausstellung eignen oder nicht, so wie überhaupt nach Thunlichkeit dafür zu sorgen, daß die Bedingungen erfüllt werden, welche von Seite der Regierung, in deren Gebiete die Ausstellung stattfinden soll, Behufs der Zulassung aufgestellt worden sind.

Bei der Instruktion der gedachten Prüfungs-Kommissionen wird deshalb und zur Erzielung der wünschenswerthen Gleichförmigkeit in den wesentlichen Beziehungen so weit als möglich auf dasjenige Bedacht genommen werden, was den Prüfungs-Kommissionen im Lande der Ausstellung zur Richtschnur vorgeschrieben ist.

c. Indem es dem Benehmen der Vereins-Regierungen unter sich überlassen bleibt, ob und was hinsichtlich einer etwaigen Theilnahme an den Kosten der Ausstellung und namentlich für den Transport der Gegenstände nach und von dem Ausstellungsorte verabredet werden will, wird es für wünschenswerth erachtet, daß entweder in Verbindung mit den Prüfungs-Kommissionen (b) oder neben denselben in jedem größeren Landesbezirk, aus welchem Gegenstände zur Ausstellung kommen, an einem gelegenen Orte von Regierungs wegen Jemand bezeichnet werde, mit welchem die, die Ausstellung leitende Behörde in unmittelbare Korrespondenz treten kann.

d. Wenn eine Industrie-Ausstellung für den gesammten Verein auf den Grund der vorstehenden Abreden zu Stande gekommen ist, so kann die Mitwirkung der Vereins-Regierungen zu gleichem Zweck von keiner Seite früher, als nach Ablauf von wenigstens fünf Jahren, von der letzten Ausstellung an gerechnet, in Anspruch genommen werden.

Wie sehr die Zollvereins-Regierungen durch diese Vereinbarung dem Sinne und den Wünschen des deutschen Volkes entsprachen, zeigte die lebhafte Theilnahme an der von dem Großherzoglich Hessischen Gewerbverein im September 1842 zu Mainz veranstalteten Gewerbe-Ausstellung, welche zu beschicken der Gewerbstand aller deutschen Bundesstaaten eingeladen war. Dieselbe wurde von dem Vorstande des Mainzer Lokalvereins, Herrn Lederfabrikanten Karl Deninger und von dem Großherzoglichen Gewerbvereins-Sekretair, Herrn H. Rößler geleitet. Es hatten an derselben 222 Produzenten des Großherzogthums Hessen, 153 aus den übrigen zollvereinten Staaten des mittleren Deutschlands, 202 Aussteller aus den süddeutschen Zollvereinsstaaten, 86 aus Preußen, 39 aus dem Oesterreichischen Kaiserstaat, 13 aus Hannover und Oldenburg, zusammen 715 Aussteller Theil genommen. Mit einer Beurtheilung und Auszeichnung der Theilnehmenden hatte man sich dabei nicht eingelassen. Wohl aber hatte der Gewerbverein, beziehungsweise die Großherzogliche Regierung die Kosten für Transport, Aufsicht und Entschädigung unter Zuhülfenahme eines mäßigen Eintrittsgeldes übernommen, und war auch für den Absatz der ausgestellten Erzeugnisse durch Veranstaltung einer Verloosung gesorgt worden. Diese Ausstellung hatte besonders im westlichen Deutschland das Publikum und namentlich den Gewerbstand so befriedigt, daß der Wunsch ihrer baldigen Wiederholung von mehreren Seiten laut wurde. Die näheren Nachrichten über dieselbe enthält der von Herrn Kommerzienrath Rößler erstattete Bericht (Darmstadt, bei Jonghaus 1843). Wenn demnach auch diese Ausstellung noch nicht als eine gemeinschaftliche Angelegenheit der deutschen Staatsregierungen zu betrachten war, so gebührt doch den gemeinsinnigen Männern des Hessischen Gewerbvereins das von allen deutschen Vaterlandsfreunden gern anerkannte Verdienst, ein Zusammenwirken des deutschen Gewerbstandes in dieser Weise zuerst eingeleitet und eröffnet zu haben.

§. 3.

Anordnung und Vorbereitung der deutschen Gewerbe-Ausstellung zu Berlin, Schritte der obersten Staatsbehörden.

I. Sobald die Entschließung der Zollvereins-Regierungen über die Veranstaltung gemeinschaftlicher Gewerbe-Ausstellungen fest stand, war die Absicht der Königlich Preußischen Staatsregierung auf Eröffnung dieser Veranstaltungen in der Hauptstadt dieses Staats gerichtet. Die dazu erforderlichen und wohl überall im deutschen Vaterlande nur mit Schwierigkeiten zu beschaffenden ausgedehnten hellen, trocknen und sichern Räume glaubte man anfänglich im Berliner Akademiegebäude finden zu können. Indessen stellte sich, abgesehen von den andern Zwecken, für welche diese Räume nicht wohl entbehrt werden konnten, die für den Sommer 1844 bereits angekündigte Kunstausstellung, welche man, ohne theuere Interessen zu verletzen, nicht wohl verlegen konnte, dieser Absicht entgegen. Nachdem es sich als ausführbar ergeben hatte, den für die Gewerbe-Ausstellung erforderlichen Raum im Zeughause anzuweisen, bestimmten des Königs Majestät durch den Befehl vom 2. Februar 1844, daß noch in demselben Jahr die Ausstellung für die Industrie-Erzeugnisse des gesammten Zollvereins in Berlin veranstaltet, und daß sowohl die Kosten der Ausstellung, als auch die Kosten des Her- und Rücktransports der von inländischen Gewerbtreibenden dafür eingehenden Sendungen, mit Ausschluß der von den Berliner Interessenten gestellten Gegenstände auf die öffentlichen Fonds übernommen werden sollten, so weit solche aus den aufkommenden Einnahmen nicht gedeckt würden. Dieser Königlichen Anordnung gemäß erließ der Staats- und Finanz-Minister von Bodelschwingh zunächst folgende Bekanntmachung:

Publicandum.

Nachdem die zum Zoll- und Handels-Vereine verbundenen Regierungen übereingekommen sind, sich gegenseitig zu unterstützen, damit von Zeit zu Zeit öffentliche Ausstellungen für die Industrie-Erzeugnisse des gesammten Vereins zu Stande kommen, haben des Königs Majestät zu genehmigen geruht, daß in dem gegenwärtigen Jahre hier in Berlin eine solche Ausstellung für die Industrie-Erzeugnisse des gesammten Zoll- und Handels-Vereins veranstaltet werde.

Indem ich dies hierdurch mit dem Wunsche zur öffentlichen Kenntniß bringe, daß diese Ausstellung allerseits eine erfreuliche rege Theilnahme finden möge, mache ich zugleich im Nachstehenden die Bestimmungen bekannt, welche für dieselbe, vorbehaltlich des weiteren Benehmens mit den Vereins-Regierungen in Betreff der aus ihren Gebieten zu gewärtigenden Sendungen, Allerhöchsten Ortes festgesetzt worden sind:

1. Die Ausstellung findet in Berlin vom 15. August 1844 an, acht Wochen hindurch statt; die Einsendung der dazu bestimmten Gegenstände muß spätestens bis zum 22. Juli 1844 erfolgen [1]).

2. Zu dieser Ausstellung wird, mit Ausnahme der Werke der schönen Künste, jedes im Gebiete des Zoll- und Handels-Vereins dargestellte Industrie-Erzeugniß, auch das gröbste, zugelassen, wenn dessen Gebrauch allgemein verbreitet und dasselbe im Verhältniß zum Preise gut gearbeitet ist. Neben den gewöhnlichen marktgängigen Waaren, wie sie in größeren Quantitäten geliefert und in den Handel gebracht werden, sind jedoch auch Gegenstände des Luxus, so wie solche Fabrikate, welche wegen der darauf verwendeten besondern Sorgfalt und Kunstfertigkeit und wegen der hiedurch bedingten Preis-Erhöhung sich nicht zum gemeinen Gebrauche eignen, sondern in das Kunstgebiet einschlagen, keinesweges ausgeschlossen [2]).

3. Die inländischen Gewerbtreibenden, welche Gegenstände für die Ausstellung einsenden wollen, mit Ausnahme der in Berlin wohnhaften (s. No. 6.), haben sich respektive bei der landräthlichen Behörde ihres Wohn- oder Fabrikortes, oder bei der sonstigen, daselbst die Gewerbe-Polizei verwaltenden Behörde zu melden, und gleichzeitig derselben die nöthigen Nachrichten für die von ihr aufzustellenden Nachweisungen mitzutheilen. Diese Nachweisungen, welche von der gedachten Behörde der betreffenden Königlichen Regierung einzureichen und mit laufender Nummer zu versehen sind, müssen nicht nur die einzelnen angemeldeten Artikel, nebst deren Benennung und Bezeichnung, so wie den Namen und den Wohn- oder Fabrikort des Verfertigers enthalten, sondern auch den gewöhnlichen unzweifelhaften Verkaufspreis, wofür der Artikel in größeren Quantitäten beim Absatz aus erster Hand geliefert werden kann, angeben, und zugleich über die Ausdehnung des Gewerbes, die

---

1) Durch spätere Anordnungen wurde die Einsendungsfrist bis zum 12. August, die Ausstellung selbst aber bis zum 24. Oktober ausgedehnt.

2) Ueber diesen Punkt erging folgende nähere Bestimmung von Seiten des Herrn Finanzministers an Eine der Königlichen Regierungen: „In Beziehung auf die Frage, „ob nur die ausgezeichneteren Erzeugnisse eines jeden Fabrikationszweiges einzusenden seien," hätte die Königl. Regierung sich darüber äußern sollen, in welchem Umfange die Anmeldungen zur Ausstellung eingegangen sind und ob darnach eine Ueberfüllung mit Erzeugnissen des dortigen Bezirks bei Annahme aller, nach den allgemeinen Bedingungen zulässigen Gegenstände zu besorgen sei? Sofern nicht etwa in dieser Beziehung eine besondere Strenge der Prüfung, wozu in andern Bezirken keine Veranlassung gefunden ist, nöthig erachtet werden möchte, sind solche Gewerbserzeugnisse, deren Gebrauch zwar allgemein verbreitet, welche aber im Verhältniß zum Preise vorzugsweise gut gearbeitet sind, auch ohne Rücksicht darauf, ob sie von ganz eigenthümlicher oder bisher noch unbekannter Form und Beschaffenheit sind, zur Ausstellung zuzulassen. Keinesweges aber eignen sich alle Sachen, die ihrer Art nach von guter Beschaffenheit sind und deren Preis zu dieser in angemessenem Verhältniß steht, zur Ausstellung. Namentlich ist dazu gewöhnliche Handwerkerarbeit, welche nicht etwa in größern Quantitäten geliefert und in den Handel gebracht wird, nur dann geeignet, wenn besondere Sorgfalt und Kunstfertigkeit darauf verwendet oder etwas Neues, Eigenthümliches oder besonders Sehenswürdiges an ihr zu bemerken ist." Resc. v. 3. Juli,

darin beschäftigte Arbeiterzahl, so wie den Ursprung und Preis des rohen Materials oder des verarbeiteten Halb-Fabrikates nähere Auskunft geben[3]).

4. Die Kön. Regierung ernennt Behufs der Prüfung, ob die angemeldeten Gegenstände von der Beschaffenheit sind, daß sie sich für die Ausstellung eignen, eine Kommission, welche insbesondere auch, jedoch ohne peinliche Nachforschungen, auf die Preisangaben ihr Augenmerk zu richten hat, damit nicht durch ungeprüfte einseitige Angaben Einzelne sich ein Verdienst der Wohlfeilheit ihrer Waaren anzueignen suchen, welches in der Wirklichkeit nicht vorhanden ist. Die Kommission besteht aus dem die Gewerbe-Angelegenheiten bearbeitenden Mitgliede der Königlichen Regierung, als Vorsitzenden und aus sechs Gewerbetreibenden, bei deren Auswahl, so weit thunlich, dahin zu sehen ist, daß für jeden der Haupt-Fabrikations-Zweige des Bezirkes ein Sachverständiger Theil nehme[4]).

5. Nach vorgängiger Prüfung durch die Kommission entscheidet die Königliche Regierung, welche Gegenstände zur Ausstellung zuzulassen sind, wobei zugleich darauf zu sehen ist, daß solche Gegenstände, welche durch ihr großes Gewicht oder Volumen wegen Beträchtlichkeit der Entfernung im Vergleich mit dem Interesse, das sie gewähren, unverhältnißmäßige Transportkosten veranlassen würden, ausgeschlossen bleiben, es sei denn, daß ein Ersatz der Transportkosten (s. No. 10.) dafür überhaupt nicht in Anspruch genommen wird. Von den ihrerseits zur Ausstellung geeignet befundenen Gegenständen hat die Königliche Regierung nach Anleitung der ihr zugegangenen, nöthigenfalls zu vervollständigenden Materialien (No. 3.) ein Verzeichniß aufzustellen, welches, mit ihrem Gutachten begleitet, der unten (No. 6.) gedachten Kommission zu übersenden ist. Gleichzeitig ist denjenigen, von denen jene Gegenstände angemeldet sind, Behufs der Einsendung an eben diese Kommission (No. 6.) Nachricht zu geben[5]).

---

3) Den Gewerbtreibenden, welche Gegenstände für die Gewerbe-Ausstellung einsenden wollen, steht frei, bei Angabe des gewöhnlichen Verkaufspreises, wofür der Artikel in größeren Quantitäten beim Absatz aus erster Hand geliefert werden kann, die Veröffentlichung dieses Preises zu verbitten, in welchem Falle derselbe weder auf die ausgestellten Gegenstände angeheftet, noch auf andere Weise zur öffentlichen Kenntniß gebracht wird. In welchem Maaße über die übrigen angegebenen Punkte bei den einzelnen angemeldeten Gegenständen eine nähere Auskunft zu erlangen sei, wird dem eigenen Ermessen der Königl. Regierungen überlassen. Resc. vom 13. Mai 1844.

4) Behufs der vorläufigen Prüfung der eingegangenen Anmeldungen bedarf es der Einsendung der angemeldeten Erzeugnisse an die Prüfungskommission in der Regel nicht. Eine doppelte Hin- und Rücksendung derselben muß so viel wie möglich vermieden werden. Auch ist den Gewerbtreibenden die Anmeldung solcher Gegenstände unbenommen, welche erst bis zum Einsendungstermin fertig gestellt werden sollen. Wird die Besichtigung solcher Gegenstände nöthig erachtet, deren Einsendung zum Sitze der Prüfungskommission mit Schwierigkeiten oder Gefahr für dieselben verbunden ist, so können sie an den Fabrikorten selbst durch den Vorsitzenden der Kommission unter Zuziehung von Sachverständigen des Orts geprüft werden. Wenn sich ein dringendes Bedürfniß dazu findet, können die Mitglieder der Prüfungskommission bis auf zehn vermehrt werden. Resc. v. 13. Mai 1844.

5) Es ist dem Ermessen der für den Regierungsbezirk ernannten Prüfungskommission zu überlassen, ob sie die ihr zugesendeten und für die Ausstellung geeignet befundenen Gegenstände

6. Für die Empfangnahme und Aufstellung der einzusendenden Gegenstände, so wie für die Besorgung der sonstigen, die Ausstellung betreffenden Geschäfte wird unter dem Vorsitze eines Ministeral-Kommissarius hier in Berlin eine besondere Kommission bestellt, über deren Einsetzung die weitere Bekanntmachung vorbehalten bleibt. Diese Kommission hat zugleich in Ansehung derjenigen Gegenstände, welche die in Berlin wohnhaften Gewerbtreibenden zur Ausstellung bringen wollen, die Prüfung und Entscheidung, so wie die Sammlung der Materialien (nach No. 3. bis 6.) unmittelbar vorzunehmen.
7. Die Einsendung der zur Ausstellung bestimmten Gegenstände muß bis zu dem oben (No. 1.) bestimmten Termine an die eben (No. 6.) gedachte „Kommission für die Gewerbe-Ausstellung in Berlin" kostenfrei erfolgen.
8. Sämmtliche ausgestellte Gegenstände werden für die Dauer der Ausstellung von der Kommission (No. 6.) gegen Feuersgefahr versichert, überdies sorgfältig beaufsichtigt und vor Beschädigungen bewahrt. Sollten aber dennoch Beschädigungen oder Verluste vorkommen, so wird dafür keine Ersatz-Verbindlichkeit übernommen[6]), während es den Einsendern freigestellt bleibt, nicht nur die Aufstellung der von ihnen gelieferten Gegenstände selbst oder durch einen, der Kommission namhaft gemachten Bevollmächtigten zu besorgen, sondern auch während des Besuches der Ausstellung über dieselben noch besondere Aufsicht zu halten.
9. Vor Beendigung der Ausstellung kann kein Gegenstand aus derselben zurückgenommen werden. Auswärtige Einsender haben, wo möglich, der Kommission einen hier anwesenden Bevollmächtigten zu bezeichnen, an welchen die von ihnen eingesendeten Gegenstände nach Beendigung der Ausstellung abzuliefern sind; denjenigen, welche in dieser Hinsicht keine Bestimmung getroffen haben, werden dieselben auf ihre Gefahr und Rechnung, respektive durch die Post oder durch Spedition, nach dem angegebenen Wohn- oder Fabrikorte zurück gesendet. Eben so ist, falls der Verkauf der eingesendeten Gegenstände beabsichtigt wird, derjenige, an welchen die Kauflustigen zu verweisen und die Gegenstände abzuliefern sind, der Kommission namhaft zu machen, da diese sich mit dem Verkaufe selbst nicht befassen kann.

---

selbst einsenden, oder diese Einsendung den betreffenden Gewerbtreibenden überlassen will. Für den letztern Fall sind die Gewerbtreibenden aufzufordern, die Liquidationen der vorgeschossenen Transportkosten, welche die üblichen Kostensätze nicht übersteigen dürfen, der in Berlin errichteten Ausstellungs-Kommission bis zum 1. November dieses Jahres einzureichen. Resc. v. 14. April 1844.

6) Was die von mehreren Seiten zur Sprache gebrachte Entschädigung für Diebstahl, Zerbrechen, Zerreißen oder sonstige äußere Beschädigungen betrifft, welche, sorgfältiger Beaufsichtigung unerachtet, bei den ausgestellten Gegenständen vorkommen könnten, so können prozessualische Ansprüche auf Schadloshaltung für solche Ereignisse nicht zugestanden werden. Jedoch liegt es in der Absicht, in solchen Fällen, in welchen erhebliche Gründe der Billigkeit für eine solche Ersatzleistung sprechen, dieselbe eben so wenig zu versagen, wie dies bei den früheren Gewerbe-Ausstellungen in Berlin geschehen ist. Resc. v. 14. Apr. 1844.

10. Für den Besuch der Ausstellung wird ein, seiner Zeit zu bestimmendes Eintrittsgeld erhoben; die Einsender von Gegenständen für dieselbe, respektive deren Bevollmächtigte (No. 8.), haben jedoch freien Eintritt. Aus dem Fonds, welcher aus dem Eintrittsgelde und dem Verkauf der Kataloge aufkommt, werden zunächst die mit der Ausstellung verbundenen Kosten, einschließlich der Versicherung gegen Feuersgefahr (No. 8.) bestritten. Der demnächst etwa verbleibende Ueberschuß wird dazu verwendet, um, so weit er reicht, für alle von auswärts eingesandten in- und ausländischen Sendungen ohne Unterschied, mit Ausnahme derjenigen, für deren Transport nach No. 5. eine Vergütung überhaupt nicht zu gewähren ist, die Transportkosten, und zwar nach Verhältniß der nachgewiesenen Kostenbeträge, zu ersetzen; zu dem Behufe müssen aber diese Kostenbeträge spätestens bis zum 1. November 1844 bei der Kommission (No. 6.) liquidirt werden. Wie ferne die auf obige Weise nicht gedeckten Transportkosten für dergleichen Sendungen den inländischen Gewerbtreibenden aus öffentlichen Fonds zu erstatten seien, bleibt der weiteren Bestimmung vorbehalten. Eine Vergütung für den Transport derjenigen Gegenstände, welche von den in Berlin wohnhaften Gewerbtreibenden zur Ausstellung gebracht werden, findet nicht Statt.

Berlin, den 10. Februar 1844.

Der Finanz-Minister.
gez. von Bodelschwingh.

Die vorstehende Bekanntmachung wurde sämmtlichen Preußischen Provinzialregierungen mit dem Auftrage zugesendet, dieselbe unverzüglich durch das Amtsblatt und die Zeitungen in ihrem Bezirke bekannt zu machen, und in Gemäßheit der darin enthaltenen Bestimmungen ihrerseits ungesäumt die entsprechenden weiteren Einleitungen und Anordnungen zu treffen, indem bemerkt wurde, daß es in der Absicht liege, den inländischen Gewerbtreibenden die Kosten sowohl des Her- als des Rücktransportes aus öffentlichen Fonds zu erstatten, hierüber jedoch eine Bestimmung nicht sofort habe veröffentlicht werden können, weil in Betreff der gleichen Behandlung der ausländischen Gewerbtreibenden von Seiten der übrigen Regierungen zunächst eine Kommunikation mit denselben eingeleitet worden sei. Den Gewerbtreibenden sei aber von jener Absicht gleich Kenntniß zu geben. Auch werde erwartet, daß die Königlichen Regierungen dahin streben würden, der Industrie ihres Bezirks durch Einsendung der ausgezeichnetesten Fabrikate aus allen Branchen eine würdige Vertretung auf der allgemeinen Ausstellung zu verschaffen.

Die Angelegenheit wegen der Her- und Rücksendungen wurde nachträglich durch die folgenden beiden, an sämmtliche Königliche Regierungen erlassenen Rescripte des inmittelst eingetretenen Herrn Finanzministers Flottwell geordnet:

11. „Für die von inländischen Gewerbtreibenden zu der am 15. August d. J. hier zu eröffnenden Ausstellung von Industrie-Erzeugnissen der deutschen Bundesstaaten einzusendenden Gegenstände bis zum Gewichte von vierzig Pfunden ist die Portofreiheit auf den diesseitigen Posten gewährt. Derartige Sendungen sind mit der Rubrik „Gegenstände der Gewerbe-Ausstellung in Berlin" zu bezeichnen und bei der Einsendung nach Berlin von dem Absender mit seiner Namens-Unterschrift zu unterzeichnen; bei den Rücksendungen wird die Rubrik durch ein amtliches Siegel beglaubigt werden. Die Königliche Regierung hat hiervon diejenigen Gewerbtreibenden des dortigen Bezirks, welche Gegenstände zur Gewerbe-Ausstellung angemeldet haben, so wie auch die Prüfungs-Kommission des Bezirks mit der Empfehlung in Kenntniß zu setzen, Sendungen, welche den vorbezeichneten Gewichtssatz nicht übersteigen, in der angegebenen Weise unter portofreier Rubrik an die Kommission für die Gewerbe-Ausstellung einzusenden.

Berlin, den 2. Juni 1844.

Der Finanz-Minister.
gez. Flottwell."

Diese Portofreiheit hatte auf allen Preußischen Posten, mithin auch auf denjenigen im Waldeckischen, Lippischen, Dessauischen, Bernburgischen, Cöthenschen und Schwarzburgischen Gebiete, Gültigkeit und wurde die dieserhalb von dem Königlichen Generalpostamt unterm 14. Juni erlassene Cirkularverfügung auch den in diesen Ländern belegenen Preußischen Postanstalten zur Beachtung zugefertigt. —

12. „Da den inländischen Gewerbtreibenden, welche ihre gehörig angemeldeten und ausstellungsfähig befundenen Industrie-Erzeugnisse zur diesjährigen Gewerbe-Ausstellung in Berlin einsenden, bereits der Ersatz der Kosten des Hin- und Rücktransportes dieser Gegenstände zugesagt worden, und da für die Sendungen bis zum Gewichte von vierzig Pfunden die portofreie Beförderung auf den Preußischen Posten gewährt ist, so wird nunmehr auch den inländischen Absendern gestattet, die, ein höheres Gewicht habenden und deshalb durch Fracht einzusendenden Ausstellungs-Gegenstände gegen bedungene übliche Frachtpreise unfrankirt an die Kommission für die Gewerbe-Ausstellung in Berlin einzusenden, und ist diese Kommission ermächtigt, auf Frachtbriefe, welche mit amtlichen Certifikaten darüber, daß die Sendungen Ausstellungs-Gegenstände enthalten, begleitet sind, die Fracht derselben auf den Fonds für die Gewerbe-Ausstellung anzuweisen. Hiervon sind die betreffenden Gewerbtreibenden, so wie die Prüfungs-Kommission für die zur Gewerbe-Ausstellung angemeldeten Gegenstände zu benachrichtigen, dieselbe aber zugleich zu einer sorgfältigen Prüfung der zur Ausstellung bestimmten Gegenstände wiederholentlich und

2*

dringend aufzufordern, damit die Frachtkosten nicht für ungeeignete Dinge verausgabt werden.

Berlin, den 8. Juni 1844.

Der Finanz-Minister.
gez. Flottwell."

Des Königs Majestät sprachen sodann durch den Befehl vom 10. Juni 1844 die Absicht aus, denjenigen Fabrikanten, deren Erzeugnisse sich auf der bevorstehenden Ausstellung besonders vortheilhaft auszeichnen würden, Preismedaillen, nach Umständen auch andere persönliche Auszeichnungen zu bewilligen; jede öffentliche Bekanntmachung hierüber sollte aber vermieden werden, damit es nicht den Schein gewinne, als wolle man durch derartige Versprechungen um Beiträge zu den Ausstellungen werben. Auf der Vorderseite der Preismedaillen ist das Bildniß Sr. Majestät, auf der Rückseite die Ansicht des Zeughauses mit der Dedikation an den Empfänger und der Umschrift „Ausstellung vaterländischer Gewerbserzeugnisse vom Jahre 1844" enthalten. Es wurde den Königlichen Gesandten an den deutschen Höfen von dieser Allerhöchsten Intention Nachricht gegeben.

Die Bildung eines Vereins zum Ankauf und zur Verloosung ausgestellter Gewerbserzeugnisse wurde durch Ministerialrescript vom 23. Mai gestattet, und ging hierauf, nachdem die Kommission für die Gewerbe-Ausstellung ihre Mitwirkung dabei abgelehnt hatte, ein solcher Verein hauptsächlich aus der Mitte der polytechnischen Gesellschaft in Berlin hervor; die Geschäftsführung derselben war von derjenigen der Kommission selbstredend ganz unabhängig.

Daß am Schlusse der Ausstellung ein, auf sachkundiger Prüfung der ausgestellten Gewerbserzeugnisse beruhender Bericht über dieselben von der Ausstellungs-Kommission erwartet werde, wurde mittelst Rescripts vom 23. Mai bestimmt, und unterm 5. August beigefügt, daß die Kommission auch einen auf amtliche Nachrichten gestützten Bericht über die Ergebnisse der Ausstellung auf dem buchhändlerischen Wege veröffentlichen und veranlassen möge, daß während der Ausstellung statistische Nachrichten über dieselbe, sobald solche Nachrichten mit Zuverlässigkeit gegeben werden könnten, den öffentlichen Blättern mitgetheilt würden.

Zu dieser Industrie-Ausstellung außer den Gewerbe-Erzeugnissen der Staaten des Zollvereins, auch diejenigen aus den nicht zu diesem Vereine gehörenden deutschen Bundesstaaten zuzulassen und denselben in Beziehung auf die Zollverhältnisse jede zulässige Erleichterung zu gewähren, wurde unterm 28. Mai bestimmt. Diese Erleichterungen bestanden darin, daß die vom Vereins-Auslande eingehenden Gegenstände von dem Grenz-Zollämtern ohne Eröffnung unter Begleitschein-Kontrole I. auf das Berliner Hauptsteueramt abgefertigt wurden und, im Falle ihrer Wieder-Ausfuhr, von der Entrichtung des Durchgangszolles befreit blieben.

II. Was nun die Mitwirkung der übrigen deutschen Staaten betrifft, so kam es dabei auf die Einladung des Gewerbsstandes, auf die Annahme, Prüfung und Weiterbeförderung der Anmeldungen, auf den Her- und Rücktransport der auszustellenden Gegenstände, endlich auf die erforderlichen Nachrichten über die Aussteller und ihre Erzeugnisse an.

Die Zollvereinsregierungen luden die Gewerbtreibenden ihrer Gebiete durch amtliche Bekanntmachungen zur Theilnahme an diesem gemeinsamen Unternehmen ein und setzten Kommissionen oder Kommissarien zur Prüfung der angemeldeten Gegenstände, so wie zur direkten Mittheilung mit der Berliner Ausstellungs-Kommission ein.

Was die Transporte betrifft, so übernahm von den süddeutschen Zollvereinsstaaten Württemberg die Transportkosten, insofern sie durch die aufkommenden Einnahmen nicht gedeckt werden würden, unbedingt. Die Einsendungen erfolgten durch die Stuttgarter Anmeldungs-Kommission mittelst Spedition frankirt; die portofreie Postbeförderung wurde hier, wo das Postregal in den Händen des Hauses Thurn und Taxis ist, nicht bewilligt. Auch die Königl. Baierische Staatsregierung erklärte sich bereit, die Erstattung des nicht anderweitig gedeckten Theils der Einsendungskosten auf die seiner Zeit von der Berliner Ausstellungs-Kommission mitzutheilende, mit den Frachtbriefen zu belegende Kostenzusammenstellung zu bewerkstelligen. Die in den dortigen Regierungsbezirken aufgestellten Kommissionen erhielten den Auftrag, hiernach bei der Absendung der zur Gewerbe-Ausstellung bestimmten Gegenstände zu verfahren, insbesondere Packete unter 40 Pfund, welche auf den Preußischen Posten portofrei befördert wurden, auf Königlich Baierische Kosten bis in die nächstgelegene Preußische Grenzstadt an einen eigens zu bestellenden Spediteur zu befördern, durch welchen sie sodann der Königlich Preußischen Postanstalt übergeben würden. Freier Posttransport wurde auch dort nicht bewilligt. Badischer Seits bewilligte man die Portobefreiung für Sendungen bis zum Gewicht von 40 Pfund im Umfange der Großherzoglichen Posten, erachtete aber eine weitere Uebernahme von Transportkosten auf die Staatskasse für unzulässig.

III. Von den zollvereinten Staaten des mittlern Deutschlands gestand die Königlich Sächsische Regierung die Postportobefreiung der nicht über 40 Pfund wiegenden Gegenstände und die antheilige Frachterstattung der schwereren, mit Fuhre zu befördernden Erzeugnisse zu. Auch die Herzoglich Braunschweigische Regierung entschloß sich, die Transportkosten für die von dortigen Gewerbtreibenden zur Ausstellung zu liefernden Gegenstände, insofern selbige nicht aus den Ausstellungs-Einnahmen gedeckt werden möchten, auf die Staatskasse zu übernehmen.

Von den Anhaltinischen Staaten erklärte sich Bernburg bereit, die Transportkosten für die von dortigen Gewerbtreibenden zu liefernden Gegenstände gänzlich zu übernehmen. Dessau und Köthen verstanden sich zur

antheiligen Vergütung der Frachtkosten; die Postportofreiheit ist in diesen Gebieten, in welchen Preußen die Posten übernommen hat, schon von Seiten Preußens mit gewährt.

Anlangend den Thüringischen Staatenverein, so wurde in dem Großherzogthum Sachsen die portofreie Postbeförderung für Packetsendungen bis 40 Pfund in dem Falle zugesagt, wenn diese Sendungen vom Orte der Aufgabe an portofrei befördert worden seien; für die auf diese Weise nicht kostenfrei zu befördernden Gegenstände wurde der antheilige Ersatz der Transportkosten übernommen. Das Herzoglich Sächsische Landes-Ministerium zu Meiningen sicherte die antheilige Erstattung der von der Berliner Ausstellungs-Kommission für Erzeugnisse des dortigen Landesgebiets ausgelegten Transportkosten zu. In ähnlicher Weise erklärten sich Sachsen-Koburg-Gotha, Sachsen-Altenburg, die Reuß-Plauische Landesdirektion zu Ebersdorf, die Reuß-Plauische Regierung zu Greitz, die Fürstlich Schwarzburgischen Geheimrathskollegien zu Sondershausen und Rudolstadt.

Auch die Kurhessische und Großherzogl. Hessische Regierung sicherten diese Erstattung der Frachtkosten zu und wurden der leitende Ausschuß des Handels- und Gewerbe-Vereins zu Kassel und die Großherzoglich Hessischen Prüfungs-Kommissionen beauftragt, solchemgemäß die Absendung der für die Ausstellung bestimmten Gegenstände zu bewirken. Hinsichts der Postportofreiheit vermochte man während der Einsendungszeit mit den dort das Postregal verwaltenden Fürstlich Thurn- und Taxisschen Behörden nicht zu einer Vereinbarung zu gelangen; hinsichts der Rücksendung sagte diese Verwaltung den Erlaß der Hälfte der im Kurhessischen auflaufenden Porti zu.

In Hinsicht des Herzoglich Nassauischen Gebietes, welches ebenfalls der Fürstlich Thurn- und Taxisschen Postverwaltung unterliegt, wurde ein gänzliches Freithum der auf der Post zu befördernden Güter zwar nicht zugestanden, jedoch denjenigen an die Ausstellungs-Kommission in Berlin addressirten und mit der Unterschrift der Absender versehenen Postsendungen, welche auf ihrem Wege nach Berlin dieses Gebiet transitirten, und nicht über 40 Pfund wogen, nur die Hälfte des auf die Transportstrecke derselben fallenden tarifmäßigen Portis anzusetzen versprochen. Nassauischer Seits erbot man sich, das von der Fürstlich Thurn- und Taxisschen Postverwaltung hiernach angesetzt werdende halbe Porto aus der Landeskasse der Postkasse zu vergüten, so daß also von allen solchen das Herzogthum transitirenden Sendungen ein Porto für die dortige Gebietsstrecke nicht gefordert werde. Auch übernahm die Herzogliche Regierung sämmtliche Kosten für den Transport der Nassauischen Ausstellungs-Gegenstände. Auch von der freien Stadt Frankfurt; der Fürstlich Lippischen, der Königlich-Großherzoglich Luxemburgischen Regierung, so wie des Großherzoglich Oldenburgischen Staats- und Kabinets-Ministeriums Namens des Fürstenthums Birkenfeld erbot man sich, die Kosten des Her- und Rücktransports der von dort einzusendenden Ausstellungs-Gegenstände auf die Staatskasse zu übernehmen.

Aus dem Fürstenthum Waldeck und der Landgrafschaft Hessen-Homburg wurden keine Sendungen zur Ausstellung angemeldet. —

IV. Hinsichtlich der Deutschen Bundesländer des Oesterreichischen Kaiserstaats wurden keine solche Begünstigungen der Einsendungen bekannt, doch betheiligten sich mehrere landesherrliche Werke bei der Ausstellung.

V. Anlangend die Bundesstaaten des nördlichen Deutschlands, so wurde auch von dem Großherzoglich Oldenburgischen Ministerium der freie Posttransport bis zum Gewichtssatze von vierzig Pfunden auf den dortigen Posten bewilligt. Sowohl von dieser, als von der Königlich Hannoverschen, Fürstlich Bückeburgischen und den Großherzoglich Meklenburgischen und den Behörden der drei Hansestädte wurde die ergangene Einladung zur Kenntniß des Gewerbsstandes gebracht.

Gewiß ist es bei keiner der größeren Nationen Europa's schwieriger, als bei der Deutschen, ein Unternehmen, bei welchem die Regierungen sämmtlicher Gebietstheile sich verständigen müssen, zu Stande zu bringen. Hier aber führte das Vertrauen zu Preußens hochherzigem Könige, der allen den Königen und Fürsten Deutschlands, wie ein Bruder den Brüdern die Hand reichend, den Gewerbfleiß des ganzen Vaterlandes in seine Residenz einlud, es führte das Interesse und die Nützlichkeit der Sache, es führte die höhere Weisheit der Kabinette und die glückliche Wahl des Moments auf überraschend schnelle Weise ein Einverständniß über die wesentlichen Punkte herbei. —

§. 4.

Bildung und Geschäftsordnung der Central-Ausstellungs-Kommission.

Zu der Central-Kommission, welche bei dieser Ausstellung die nähern Anordnungen treffen, deren Ausführung leiten, die Oberaufsicht und die dabei vorkommenden mannigfaltigen Geschäfte wahrnehmen sollte, wurden unter dem 3. Mai 1844 von dem Herrn Finanzminister von Bodelschwingh folgende Mitglieder ernannt:

a. zum Vorsitzenden der Geheime Finanzrath und vortragende Rath bei dem Gewerb-Departement des Finanzministeriums von Viebahn;
b. der von dem Königlichen allgemeinen Kriegsdepartement dazu beauftragte Hauptmann und Direktor des Artillerie-Depots von Podewils;
c. der bei dem Königlichen Ministerium der auswärtigen Angelegenheiten angestellte und von demselben vorgeschlagene Freiherr Dr. von Reden;
d. drei Mitglieder der Königlichen Technischen Deputation für Gewerbe, Fabriken-Kommissionsrath Wedding, Fabriken-Kommissionsrath Brix und Assessor Nottebohm;
e. ein Kommissar der Regierung zu Potsdam, anfänglich der Regierungs-Assessor Kap-herr, später der Regierungsrath Schubring;

f. der Polizeirath Altmann und Regierungs-Assessor Dr. von Mülmann, vom Königlichen Polizeipräsidium zu Berlin vorgeschlagen;
g. der Bau-Inspektor Stein, von der Ministerial-Bau-Kommission in Berlin, welcher insbesondere mit den baulichen Geschäften beauftragt war.
h. Auf Einladung des Herrn Finanzministers waren von dem Verein zur Beförderung des Gewerbfleißes in Preußen die übrigen 63 Mitglieder der Kommission mit Rücksicht darauf, daß darunter so viel wie möglich spezielle Kenner der wichtigeren Gewerbzweige befindlich sein möchten, in Vorschlag gebracht und ernannt, welche, wie nachstehend erhellet, fast sämmtlich dem praktischen Gewerbstande angehörten.

Unter dem 22. Mai wurde eine

Geschäfts-Ordnung

für diese Kommission erlassen, welche Folgendes mit sich brachte:

1.

Zur Wahrnehmung der gewöhnlichen Verwaltungs-Geschäfte, insbesondere:

1. zur Prüfung, ob die aus Berlin und aus dem Regierungs-Bezirk Potsdam angemeldeten Ausstellungs-Gegenstände von der Beschaffenheit sind, daß sie sich für die Ausstellung eignen;
2. zur Empfangnahme und Aufstellung der einzusendenden Ausstellungs-Gegenstände;
3. zur Ausarbeitung des Katalogs, des Reglements über den Besuch der Ausstellung und der Anweisungen für das Aufsichts-Personal;
4. zur Annahme und Ueberwachung des anzunehmenden Personals;

ist ein Verwaltungs-Ausschuß gebildet, welcher unter dem Vorsitz des Ministerial-Kommissars aus den Herren:

C. Gropius, Seidenwaarenfabrikant;
Freiherr von Reden;
Hauptmann von Podewils;
Kommissionsrath Brix;
Kommissionsrath Wedding;
Regierungs-Assessor von Mülmann;
Assessor der technischen Deputation Nottebohm;
Polizeirath Altmann;
Baurath Cantian;
Buchdruckereibesitzer Eduard Hänel;
Dr. phil. Lüdersdorf;
Hofuhrmacher Tiede;
Kommerzienrath Carl;
Bau-Inspektor Stein;
Hoftapezierer Hiltl

und dem noch von der Königlichen Regierung zu Potsdam namhaft zu machenden Mitgliede derselben bestehet. Die Geschäfte als Sekretair der Kommission wird der Herr Regierungs-Assessor von Mülmann wahrnehmen.

2.

Zur Wahrnehmung der die einzelnen Klassen der Ausstellungs-Gegenstände betreffenden Geschäfte, insbesondere zur Entscheidung streitiger Punkte über die Ausstellungsfähigkeit angemeldeter Erzeugnisse der betreffenden Gewerbzweige, zur Mitwirkung bei der Aufstellung und Beaufsichtigung der zugewiesenen Waarenklassen, endlich zur sachverständigen Kenntnißnahme und Berichterstattung über die ausgestellten Erzeugnisse, die Verdienste der technischen Bearbeitung und Wohlfeilheit der Waaren (§. 4. der Bekanntmachung vom 10. Februar d. J.) werden vorbehaltlich der wegen der Personen zu diesem letztern Zweck noch zutretenden Ergänzungen folgende acht Abtheilungen gebildet:

I. Abtheilung für Seiden-, Halbseiden- und Streichwollen-Gespinnste und Gewebe, auch Gummi- und Filzwaaren, Bänder, Kannevas, Tapisserie, Bunt- und Weißzeugstickerei, Posamentirwaaren, Blonden, Spitzen, künstliche Blumen und Federn, Regen- und Sonnenschirme, Kleidungsstücke, Friseur-Arbeiten, Gold- und Silberspinnereiwaaren:

1. Fabriken-Kommissionsrath Wedding, Vorsitzender;
2. Karl Gropius, Seidenwaarenfabrikant (Firma G. Gabain);
3. Baudouin, Seidenwaarenfabrikant;
4. Lehnerdt, Seidenwaarenfabrikant;
5. G. F. L. Rimpler, Seidenwaarenfabrikant;
6. Kommerzienrath Carl, Tuchfabrikant (Firma: Busse und Sohn);
7. D. E. Krückmann, Tuch-Appreteur;
8. E. Prätorius, Tuchfabrikant;
9. Lütcke, Stadtrath, Hutfabrikant.

II. Abtheilung für Kammwollen-, Baumwollen-, Leinen-Gespinnst und Gewebe, auch Teppiche, Decken und Druckwaaren, fertige Leibwäsche, Seilerwaaren, Shawls, Velpel, Plüsche und Strumpfwirkerarbeiten:

10. Freiherr von Reden, Vorsitzender;
11. Karl Nobiling, Färberei-Besitzer;
12. Stephan, Färberei-Besitzer;
13. Dannenberger, Kaufmann;
14. Ed. Goldschmidt, Kattundruckerei-Besitzer;
15. S. Weigert, Plüschfabrikant;
16. Becker, Teppichfabrikant;
17. Dinglinger, Teppichfabrikant.

III. Abtheilung für Brennstoffe, Erze und rohe Metalle, Platten, Bleche, Röhren und Drähte, schwere Metall-Arbeiten, Gußwaaren, Schlosser- und Schmiedewaaren, Sensen- und Strohmesser, Maschinenbau, Pumpen- und Feuerspritzen, Betriebsmittel für Eisenbahnen und Schiffsbau:

18. Ober-Bergrath Krigar, Vorsitzender;
19. Egells, Mechaniker;
20. Freund, Mechaniker;

21. Hummel, Mechaniker;
22. Queva, Mechaniker;
23. Spatzier, Mechaniker;
24. Hauschild, Schlossermeister;
25. Geiß, Gießereibesitzer;
26. Fabriken-Kommissionsrath Brix;
27. Assessor der technischen Deputation für Gewerbe Nottebohm.

IV. Abtheilung für leichte Metall-Arbeiten, Messer-Fabrikate, Uhren, optische, mathematische und physikalische Instrumente, Waffen, Gewehre, Goldschmied-, Plattir- und Juwelier-Arbeit, Metallgewebe, Lampen, lackirte Waaren, Knöpfe, Dosen, Kämme, kurze Waaren:

28. General-Major Plümicke, Vorsitzender;
29. Justizrath Kunowski;
30. A. Oertling, Mechaniker;
31. Schiek, Mechaniker;
32. Tiede, Hof-Uhrmacher;
33. G. Hossauer, Goldschmied Sr. Majestät des Königs;
34. Stobwasser, Lackirwaarenfabrikant;
35. Hauptmann von Podewils;
36. Devaranne, Juwelier und Gießereibesitzer.

V. Abtheilung für Erzeugnisse der landwirthschaftlichen Industrie, Holzwaaren, Ackerbaugeräthe, Wagen, Holz-Vergolder- und Tischler-Arbeiten, Holz- und Leder-Lackirwaaren, Wachsfußdecken, Leder- und Sattlerwaaren, Schuhe, Handschuhe, lackirte Lederwaaren, Pinsel, Bürsten:

37. Rittergutsbesitzer von Treskow, Vorsitzender;
38. Mentzel, Wirklicher Geheimer Kriegsrath;
39. W. Haake, Wagenfabrikant;
40. G. H. Jungbluth, Wagenfabrikant;
41. Bidtel, Tischlermeister;
42. Hiltl, Hof-Tapezierer;
43. W. Kampfmeyer, Lederfabrikant;
44. F. C. Wernicke, Hof-Handschuhmacher;
45. Engel, Wachstuchfabrikant;
46. Polizeirath Altmann.

VI. Abtheilung für irdene Waaren, Porzellan, Steingut, Töpferwaaren, Glaswaaren, Spiegel, Steinmetz-Arbeiten, Arbeiten in Granit, künstliche Steine, Cement, Asphalt, Mörtel, Bautischlerei und Baumodelle:

47. Baurath Cantian, Vorsitzender;
48. Gormann, Ofenfabrikant;
49. Helfft, Bau-Inspektor;
50. March, Töpferwaarenfabrikant;
51. Wichmann, Professor;

52. C. F. W. Zimmermann, Kaufmann und Fabrikdirektor;
53. Bau-Inspektor Stein.

VII. Abtheilung für chemische Fabrikate, Zucker, Chokolade, Malerfarben, Pigmente, Parfümerien, Seifen, Tabacke, Consumtibilien, Thran, Schmiere, Wichse, Feuerschwamm:

54. Professor Dr. Schubarth, Vorsitzender;
55. C. Kreßler, Fabrikbesitzer;
56. Dr. Kunheim, Fabrikbesitzer;
57. Dr. Lüdersdorf, Chemiker;
58. A. Nuglisch, Parfümeriefabrikant und Hoflieferant;
59. W. Brunzlow, Tabacksfabrikant;
60. W. Ermeler, Tabacksfabrikant;
61. G. Prätorius, Tabacksfabrikant;
62. Regierungs-Assessor von Mülmann.

VIII. Abtheilung für Papiere, Buch- und Steindruckerei, Buchbinder- und Papp-Arbeiten, musikalische Instrumente, Tapeten, Stickmuster, Volkstrachten, Zeichnungs- und Schreibmaterialien, darstellende Arbeiten aus Menschenhaaren, Masken, Papiermachéwaaren, Gypsgießerei, Oelgemäldedruck, anatomische Präparate, chirurgische Bandagen und Instrumente:

63. Geheimer Finanzrath von Viebahn, Vorsitzender;
64. R. Decker, Geheimer Ober-Hofbuchdrucker;
65. C. Hänel, Buchdruckerei-Besitzer;
66. Leisegang, Hofbuchbinder;
67. H. F. Schwartz, Hofbuchbinder;
68. G. Winckelmann, Steindruckereibesitzer;
69. G. Ebart, Papier-Fabrikant;
70. C. Reimarus, Kunst- und Buchhändler;
71. Andrée, Hof-Instrumentenmacher;
72. E. Kisting, Instrumentenmacher.

3.

Das Büreau der Kommission ist seit dem 21. Mai im Königlichen Zeughause, Eingang von der Seite der Linden her, Morgens von 8 bis 12 und Nachmittags von 2 bis 6 Uhr eröffnet.

4.

Der Verwaltungs-Ausschuß versammelt sich an jedem Dienstag Nachmittags um 4½ Uhr. Eilige Sachen kann jedes Mitglied der Ausstellungs-Kommission daselbst zur Sprache bringen. Außerordentliche Versammlungen des Verwaltungs-Ausschusses, so wie die Versammlungen der übrigen Abtheilungen werden von dem betreffenden Vorsitzenden, General-Versammlungen der Kommission von dem Ministerial-Kommissar angezeigt.

5.

Es wird das Vertrauen gehegt, daß die Herren Mitglieder ein Jeder an seinem Theil das Beste der, der Kommission anvertrauten gemeinnützigen

Unternehmung nach Kräften zu befördern und zu diesem Ende auch den zur Theilnahme an der Waaren-Aufstellung, der Aufsichtsführung und Wahrnehmung sonst vorkommender Geschäfte ergehenden Einladung gefällig Folge leisten werden.

6.

Insbesondere werden die Herren Mitglieder der oben aufgeführten acht Abtheilungen ersucht, so viel die Kürze der Zeit noch gestattet, gefällig bei ihren Geschäftsfreunden und sonst sich darbietenden Gelegenheiten dahin wirken zu wollen, daß die wichtigeren Zweige der vaterländischen Gewerbsamkeit durch Zusendungen aus den namhafteren Gewerbstätten auf würdige und vollständige Weise vertreten sind. Es wird zu diesem Zweck anräthlich sein, daß sie, sobald die Anmeldungs-Register der auswärtigen Behörden eingehen, von den für die betreffenden Gewerbzweige eingegangenen Anmeldundungen Kenntniß nehmen.

7.

Berichterstattungen und Gutachten werden von mindestens drei Mitgliedern der betreffenden Abtheilung, die gewöhnlichen Korrespondenzen von den Vorsitzenden derselben unterzeichnet. —

Die Kommission bestand demnach zum bei weitem größten Theile aus Mitgliedern des Gewerbestandes. Bei der langen Dauer ihrer Wirksamkeit konnten keine auswärtige Fabrikanten und Kaufleute, insbesondere aus entfernten Theilen des Bundesgebietes, zur beständigen Theilnahme an der Kommission herbeigezogen werden, so wünschenswerth dies auch gewesen wäre. Nur der Kaiserlich Oesterreichische Professor Jakob Reuter aus Wien, der Königlich Baierische Professor Dr. Stahl aus Fürth und der Großherzoglich Sächsische Bergrath und Professor Dr. Schüler aus Jena haben an den Geschäften der Kommission vom Anfang bis zu Ende Theil genommen. Auch bei dem lautersten Streben hätte es leicht Besorgniß erweckt, wenn den Fabrikbesitzern desselben Zweiges die alleinige Beurtheilung der Erzeugnisse in die Hand gegeben wäre. In Uebereinstimmung mit den eigenen Wünschen der industriellen Mitglieder war es deshalb Grundsatz, den Vorsitz und die Berichterstattungen in den Abtheilungen solchen Personen zu übertragen, welche nicht selbst Aussteller in den betreffenden Fächern waren.

Die lebendige Theilnahme der Aussteller und Gewerbsfreunde aus allen Theilen des Ausstellungsgebiets machte es möglich, daß deren immer Einige an den Geschäften der Kommission Theil nahmen und sich von der Lauterkeit und Unparteilichkeit des bei derselben stattfindenden Verfahrens zu überzeugen Gelegenheit hatten. So haben außer den bereits oben erwähnten Herren:

aus Baiern der Hofrath und Professor von Hermann, Oberzollrath Meixner und Regierungsrath Freiherr von Welden aus München, der Professor Leo und der Fabrikbesitzer C. von Fröhlich aus Augsburg;

aus Württemberg der Geheime Rath von Pistorius, der Professor Plieninger und der Kaufmann Ostertag von Stuttgart, die Fabrikbesitzer G. Zöpperitz und G. Meebold aus Heidenheim, von Rauch aus Heilbronn und Friedrich Aichele aus Stuttgart;

aus Baden die Fabrikbesitzer Finkenstein und Dennig aus Pforzheim;

aus dem Königreich Sachsen der Geheime Regierungsrath von Weißenbach und der Kammerrath Thieriot von Dresden, der Direktor Dr. Hülse und Fabrikbesitzer Alb. Schwartz von Chemnitz, endlich der Fabrikbesitzer Wäntig aus Gr.-Schönau und Kaufmann W. Köneke von Leipzig;

aus den Thüringschen Vereinsstaaten der Landes-Direktorialrath Schambach von Weimar, der Kaufmann C. Kämmerer jun. von Gotha;

aus Braunschweig der Professor und Medizinalassessor Dr. Otto;

aus den Anhaltinischen Staaten der Oberbergrath Zinken von Mägdesprung in Anhalt-Bernburg;

aus Kurhessen der Ober-Finanzrath Cravacchi, der Kommissionsrath Böcking und der Tapetenfabrikant Arnold von Cassel;

aus dem Großherzogthum Hessen der Kommerzienrath Rößler von Darmstadt und der Fabrikenbesitzer Carl Deninger von Mainz;

aus den Preußischen Westprovinzen die Regierungsräthe von Struensee und Quentin von Koblenz und Düsseldorf, der Direktor Hartmann von Trier, der Geheime Kommerzienrath Diergardt von Viersen, der Kommerzienrath Quirin Croon von Gladbach, die Fabrikbesitzer Vorster aus Köln, Böddinghaus aus Elberfeld, Wittenstein aus Barmen, Piette aus Dillingen, Ebbinghaus und Witte aus Iserlohn, Eickholt aus Warendorf und Harkort aus Harkotten im Kreise Hagen;

aus den Preußischen Ostprovinzen die Regierungsräthe von Minutoli aus Liegnitz und Borsche aus Frankfurt, Fabriken-Kommissar Schübler aus Potsdam, die Fabrikanten Kaselowski aus Erdmannsdorf, Keferstein von Cröllwitz bei Halle, Degen aus Königsberg, Ruffer aus Liegnitz, Dierig aus Langenbielau, Epner aus Potsdam, Schiffsbaumeister Elbertshagen aus Stettin, Oberlehrer Heydenreich aus Tilsit;

aus dem Lippischen der Fabrikbesitzer Colbrun von Brake und der Kaufmann L. Menke von Detmold;

aus Oesterreich der Dr. Kreutzberg von Prag;

aus Hannover der Direktor Karmarsch und der Professor Rühlmann;

aus den Hansestädten der Generalkonsul O'Swald von Hamburg, die Gebrüder Dröge von Bremen, der Oberlehrer Stooß von Lübeck;

aus Mecklenburg der Fabriken-Kommissar Mantius

im Verlaufe der Ausstellung an den Geschäften der Kommission kollegialisch Theil genommen und außerdem noch zahlreiche hier anwesende Aussteller durch Kenntnißnahme, Begutachtung und Mittheilungen mitgewirkt und auch dadurch eine Gewähr gegeben, daß parteiische Vorliebe für einzelne Landestheile oder Gewerbzweige derselben fremd bleiben mußten.

Immerhin möchte sich behaupten lassen, daß die Zusammensetzung einer solchen, zu den mannigfaltigsten Geschäften berufenen, Kommission aus den hier zusammenwirkenden drei Elementen, nämlich aus Beamten, praktischen Fabrikanten und gelehrten Freunden dieses Faches in sofern die zweckmäßigste sei, als ihr für die vorkommenden unzähligen Punkte und Fragen in der Regel die erforderlichen Kenntnisse und Kräfte zur Seite stehen. Bei der großen Ausbildung und Fachstheilung der deutschen Gewerbthätigkeit enthielt aber die Kommission, dieser Zusammensetzung ungeachtet, allerdings bei weitem noch nicht für jeden der durch Einsendungen vertretenen Industriezweige spezielle Fachkenner, und bedurfte es deshalb schon bei der Aufstellung, namentlich aber bei der Beurtheilung der eingesendeten Gegenstände, nothwendig noch einer größern Anzahl solcher Mitarbeiter auch aus Berlin. Der Gesichtspunkt war dabei auf gründliche Sachkenner und auf solche Männer gerichtet, deren Gesichtskreis über die Gewerbthätigkeit und die Gewerbserzeugnisse einer einzigen Lokalität hinausreichte, und welche bei diesem seltenen vaterländischen Vereinigungsfeste sich nur von den Rücksichten der Gerechtigkeit und von offenem Sinne für das Gute, woher es auch komme, leiten ließen. Die Namen der, außer den vorgenannten Kommissionsgliedern zugezogenen Referenten und Gutachter, deren viele auch schon bei der Ausstellung der Gegenstände mitwirkten, sind:

Bei der I. Abtheilung:

die Kaufleute Kommerzienrath Westphal, Alfieri, Carney, Berendt, Meyenburg, Crüsemann, Grabenstein, Färbereibesitzer Fischer, die Kaufleute Gehe, Kramer, Westphal, Fabrikant Hausotte, Posamentirer C. H. Mewis, Kaufleute J. Wilberg, E. A. Schlottmann, Blumen-Fabrikant Lohde, Fabriken-Kommissionsrath May, Hof-Friseur A. Wilcke, Fabrikant Hensel, Kaufmann Müller, Rentier Freytag und Kaufmann Nesselhauf, sämmtlich in Berlin.

Bei der II. Abtheilung:

1. Für Leinengarn u. Zwirn: Professor Reuter aus Wien, Dir. Karmarsch aus Hannover, J. Eickholt aus Warendorf, E. Colbrun aus Brake, Kaselowski aus Erdmannsdorf, F. W. Reimann und E. E. Mezner aus Berlin.

2. Für glatte Leinengewebe: John C. Dröge aus Bremen, W. Dröge aus Mexiko, M. E. Levi, Chr. George, Amad. Griebel, E. F. Eick, M. Arenberg und C. F. Bräutigam aus Berlin.

3. Für Zwillich, Drillich und Damast: W. Köneke aus Leipzig, K. Epner aus Potsdam, L. Menke aus Detmold, F. A. Schäffer aus Berlin.

4. Für fertige Leibwäsche: Madame Haagen, geb. Zimmer, und Madame Sager, geb. Füller, beide aus Berlin.

5. Für Hanfgarn und Hanfgewebe: Dir. Karmarsch aus Hannover, Elbertzhagen aus Stettin, E. Kühls und C. L. Schwerdtmann aus Berlin.

6. Für Seilerwaaren: C. A. G. Gutschmidt und A. Naruhn, beide aus Berlin.

7. Für Baumwollengarn und Zwirn: Quir. Croon aus Gladbach, C. Kämmerer jun. aus Gotha, E. v. Frölich aus Augsburg, G. Meebold aus Heidenheim, A. Stephan, F. W. Reimann und M. E. Levi aus Berlin.

8. Für weiße und einfarbige Baumwollgewebe: Dir. Karmarsch aus Hannover, Dierig aus Langenbielau; M. E. Levi, A. Stephan, P. Gumbinner, Rob. Gaspary aus Berlin.

9. Für Kammgarn, Strick- und Stickgarn von Wolle: Fr. Böddinghaus aus Elberfeld, G. Zöppritz aus Heidenheim, C. Nobiling u. J. Chr. Schwendy aus Berlin.

10. Für glatte und façonnirte Wollenzeuge: H. Rimpler, J. Siegmund, C. Nobiling, G. Wiesenthal, S. Weigert aus Berlin.

11. Für Flanelle, Decken und Drucktuche u. s. w.: G. Zöpperitz aus Heidenheim, C. W. Körner, J. C. F. Zechlin, J. S. Heller und G. Wiesenthal aus Berlin.

12. Für gemischte Gewebe: Dir. Karmarsch aus Hannover, S. Weigert G. und F. Kleinecke, W. L. Schickel und G. Wiesenthal aus Berlin.

13. Für bedruckte Baumwoll- und Wollwaaren: Alb. Schwarz aus Chemnitz, C. Ostertag aus Stuttgart, J. F. Dannenberger, K. W. Goldschmidt, A. Stephan aus Berlin.

14. Für Shawls: Direktor Karmarsch aus Hannover, H. Rimpler, G. Wiesenthal, A. F. Meubrink, A. Sußmann aus Berlin.

15. Velpel und Plüsche: H. Hotho, H. Rimpler, F. Lehnert aus Berlin.

16. Fußteppiche: Fr. Aichele aus Stuttgart, H. Hotho, C. Kühls, A. Bornhagen, K. Nobiling aus Berlin.

17. Strumpfwirkerwaaren: C. H. Gillet, P. F. H. Rosenfeld, F. L. Richter aus Berlin.

Bei der III. Abtheilung:

Geh. Oberbergrath Karsten, Geh. Bergrath Eckardt, Rentier Splittgerber, Hüttenfaktor Orth, Wagenbauer Haacke, Buchdruckereibesitzer E. Haenel, Schlossermeister Wernicke, sämmtlich aus Berlin, Oberbergrath Zinken aus Mägdesprung, Dir. Karmarsch und Professor Rühlmann aus Hannover, Regierungsrath von Minutoli aus Liegnitz, Dir. Hartmann aus Trier, Schiffsbaumeister Elbershagen aus Stettin.

Bei der IV. Abtheilung:

Prof. Dr. Enke, Prof. Dr. Magnus, Prof. Dr. Dove, Dr. L. Elsner, Kammfabrikant Hoffmann aus Berlin, Prof. Dr. Stahl aus Fürth, Prof. Dr. Rühlmann aus Hannover, Regierungsrath Quentin aus Düsseldorf.

Bei der V. Abtheilung:

Hoflieferant Engler, Kaufmann Grabow, Kaufmann Schwerdtmann, Tischlermeister Menke und Ketrzyinski, Rittergutsbesitzer Kisting, Korbmachermeister Warnicke, Kriegsrath Fanninger, Lederhändler Rosenberg und Aug. Meyer, Sattlermeister Zauleck, Stallmann und Hartmann, Stadtrath Lücke, Handschuhmacher Schwalbe, Kürschnermeister Lezius, Stroh-

Hutfabrikanten Timme, Tallacker und d'Heureuse, Kunstdrechsler Götting, akademischer Künstler Walpurger, Peitschenfabrikant Toberentz, Ritter, Schuhmachermeister Schmidt, Schüßler, Bauer und Franke, Tapezierer Kuntz, Wagenbauer Conrad und Sievert, sämmtlich aus Berlin; Prof. Dr. Stahl aus Fürth, Lederfabrikant Deninger von Mainz.

Bei der VI. Abtheilung:

Professor Köhler, Professor von Klöber, Direktor Klöden, Prössel jun., Kaufmann Ehrhard, Bremer, Mencke, Bau-Inspektor Bürde, sämmtlich aus Berlin; Dr. Kreutzberg aus Prag, Prof. Dr. Otto aus Braunschweig, Prof. Dr. Schüler aus Jena.

Bei der VII. Abtheilung:

Dr. phil. Elsner aus Berlin.

Bei der VIII. Abtheilung:

Papierfabrikanten Piette aus Dillingen, Adolph von Rauch aus Heilbronn und Keferstein aus Cröllwitz, Tapetenfabrikanten Vorster aus Köln und Arnold aus Kassel; Buchdruckereibesitzer Louis Humblot, Konzertmeister Ries, Hofbuchbinder Vogt, Kunsthändler Sachse, Buchdruckereibesitzer Schade, Musikdirektor Taubert, Kammergerichts-Assessor Graf Flemming, Papierhändler H. Schultze, Dr. med. Krieger, Tapetenfabrikant Arnous, Lieutenant v. Sydow, sämmtlich aus Berlin.

Am 8. Mai trat der Verwaltungs-Ausschuß zum ersten Male zusammen und versammelte sich, sofern keine außerordentliche Geschäfte ein schnelleres Zusammentreten nöthig machten, an jedem Dienstag Nachmittag. Seine Versammlungen bildeten den Ausgangspunkt aller Maaßregeln, die jedesmalige Verständigung über alle zweifelhafte Fragen und die Stelle, wo alle Nachrichten zusammenflossen. Die Versammlungen der einzelnen Abtheilungen wurden erst gegen den Schluß der Ausstellung häufiger und lebhafter. Das vereinigte Wirken so vieler Betheiligten entwickelte sich von Anfang bis zu Ende der Ausstellung, und in dem größten, mitunter wahrhaft stürmischen Geschäftsgedränge, wenn auch das Hervortreten verschiedener Ansichten bei manchen Fragen in der Natur der Sache lag, in ächt kollegialischer, den Geschäften wesentlich förderlicher Einigkeit, und hat das mühsame, mitunter sehr anstrengende Zusammenwirken, so viel uns bekannt, bei allen Betheiligten einen angenehmen Eindruck hinterlassen. —

§. 5.

Kommissionen in den einzelnen Theilen des Ausstellungsgebietes.

Bei der großen Ausdehnung und den mitunter noch sehr geringen Verbindungen der einzelnen Gebiete Deutschlands konnte das Unternehmen der thätigen fortgesetzten Mitwirkung eigens dazu beauftragter und öffentlich beglaubigter Personen in diesen einzelnen Gebieten nicht entbehren.

I. Für die einzelnen Provinzen des Preußischen Staats wurden diese Geschäfte durch die Provinzial-Regierungen und die von denselben

ernannten Anmeldungs-Kommissionen, gemäß der Ministerial-Bekanntmachung vom 10. Februar, wahrgenommen. Für den Regierungsbezirk Potsdam versah die Berliner Ausstellungs-Kommission zugleich diese Anmeldungen und Prüfungen. Gemäß der Organisation der Regierungen wurde eine unmittelbare Anregung des Gewerbstandes zur Beschickung der Ausstellung hauptsächlich von den Gewerbedepartementsräthen bei denselben und in den gewerbreicheren Gegenden auch wohl von den Kreislandräthen in der ersten Zeit, wo es solcher Antriebe sehr bedurfte, mit Erfolg geübt; nicht minder nahmen sich einzelne, dem Gewerbstande angehörige Mitglieder jener Anmeldungskommissionen in mehreren Bezirken eifrig der Sache an. Die Preußischen Gewerbe-Vereine, deren Mitwirkung zu Mittheilungen an den Gewerbstand in Anspruch genommen wurden, waren der Verein zur Beförderung des Gewerbfleißes in Preußen und der polytechnische Verein in Berlin; die Gewerbe-Vereine in Burg, Danzig, Elbing, Erfurt, Greifswalde, Görlitz, Hirschberg, Langenbielau, Liegnitz, Sagan, Schweidnitz und Tilsit; der Kunst- und Gewerbe-Verein in Königsberg; die polytechnische Gesellschaft in Halle; der altmärkische Verein für vaterländische Geschichte und Industrie in Salzwedel; die Gewerbvereine in Köln, Düsseldorf, Elberfeld, Rheidt, Aachen, Koblenz, Siegen und Hagen.

II. In den süddeutschen Zollvereinsstaaten waren zunächst in Baiern die Regierungen der acht Kreise Ober- und Niederbaiern, Pfalz und Oberpfalz, Ober-, Mittel- und Unterfranken und Schwaben und Neuburg für die Sache thätig. Von einer jeden derselben war eine Prüfungskommission unter dem Vorsitze eines Mitgliedes der Provinzialbehörde ernannt worden, welche die Anmeldungen sammelte und prüfte und sich in Mittheilung mit der Ausstellungskommission in Berlin setzte. Auch waren die polytechnischen Vereine in München und Augsburg, der Industrie- und Kultur-Verein in Nürnberg, die Gesellschaften zur Beförderung vaterländischer Industrie in Fürth und Anspach und die Gesellschaft zur Beförderung der Künste und Gewerbe in Würzburg zu Mittheilungen behülflich. Für Württemberg war eine Anmeldungskommission unter dem Vorsitz des Ministerialraths Schmidlin zu Stuttgart ernannt, welche mit der dankenswerthesten Bereitwilligkeit sich den, bei der lebhaften Theilnahme des Würtembergischen Gewerbstandes ziemlich ausgedehnten Sammlungen und Mittheilungen unterzog. Außerdem wurden die Gesellschaft zur Beförderung der Gewerbe und der Handels- und Gewerbe-Verein in Stuttgart in Anspruch genommen. Für Baden gingen diese amtlichen Verhandlungen durch die Direktion der Centralstelle des landwirthschaftlichen Vereins zu Karlsruhe, andere Mittheilungen auch durch den Kunst- und Industrie-Verein daselbst; indessen gelang es nicht, in diesem letzteren Bundes- und Zollvereinsstaat eine allgemeinere Theilnahme für die Sache zu erwecken.

III. Was das mittlere Deutschland angehet, so war für das gewerbreiche Königreich Sachsen unter dem Vorsitz des Geheimen Regierungs-

raths von Weißenbach eine Anmeldungskommission zu Dresden errichtet, welche ein lebhaftes Interesse für die Ausstellung bethätigte. Auch wurde von der Berliner Kommission die Mitwirkung der Gewerbvereine zu Dresden, Leipzig, Chemnitz, Annaberg, Plauen und Großenhayn zur Anregung einer größern Theilnahme des Gewerbstandes in Anspruch genommen.

Für das Herzogthum Braunschweig war die Kreisdirektion zu Braunschweig zu den Anmeldungsgeschäften für das ganze Herzogthum beauftragt; auch wurde in der vorerwähnten Weise die Mitwirkung des Braunschweiger Gewerbvereins in Anspruch genommen.

Was die Anhaltinischen Staaten betrifft, so war für Köthen eine besondere Anmeldungskommission unter dem Vorsitz des Regierungsraths Fels gebildet; für Deßau trat die dortige Herzogliche Kammer, für Bernburg die dortige Landesregierung ein.

Anlangend den Thüringischen Staatenverein, so fungirte für das Großherzogthum Sachsen mit erfolgreicher Sorge die Landesdirektion in Weimar und wurde zu Mittheilungen an den Gewerbstand der Gewerbverein zu Weimar in Anspruch genommen. In Koburg-Gotha nahmen die Herzoglichen Landesregierungen in beiden Hauptstädten jene Geschäfte wahr, während sich zur Anregung der Gewerbtreibenden die Gewerbvereine zu Koburg, Saalfeld und Gotha darboten. Auch für Meiningen-Hildburghausen hatte man sich amtlich an die Herzogliche Landesregierung zu Meiningen zu wenden, und waren der Meininger und Saalfelder Gewerbverein zu nähern Mittheilungen behülflich. Für Altenburg war die Berliner Kommission an die Herzogliche Landesregierung (außerdem an den Gewerbverein zu Ronneburg), für die Reußischen Fürstenthümer an die Fürstlich Reuß-Plauensche gemeinschaftliche Landesdirektion in Gera, für Schwarzburg-Sondershausen an die dortige Regierung, für Schwarzburg-Rudolstadt an die für die Gewerbe-Ausstellung verordnete Kommission in Rudolstadt für Kurhessen an den leitenden Ausschuß des Kurfürstlichen Handels- und Gewerbvereins zu Kassel und an den zehnten Distrikts-Ausschuß des Kurfürstlich Hessischen Handels- und Gewerbvereins in Hanau, für das Großherzogthum Hessen an die Anmeldungskommissionen für die Deutsche Gewerbe-Ausstellung in Darmstadt, Gießen und Mainz, für Nassau an die Herzogliche Landesregierung in Wiesbaden gewiesen, außer welcher auch der Gewerbverein daselbst um Mittheilungen an den Gewerbstand ersucht wurde. Für Frankfurt a. M. nahm der Vorstand des Gewerbe-Vereins daselbst, für das Fürstenthum Lippe die Fürstliche Regierung in Detmold, für Birkenfeld die Großherzogliche Oldenburgische Regierung in Birkenfeld, für Luxemburg das permanente Komité der Königlich-Großherzoglichen Handelskammer die auf die Ausstellung bezüglichen Geschäfte wahr.

IV. Für Oesterreich wandte man sich amtlich an die Kaiserlichen Landesregierungen in dem Erzherzogthum Oesterreich unter der Ens zu Wien, und ob der Ens zu Linz, und an die Kaiserlichen Landes-Gubernien in

dem Erzherzogthum Steyermark zu Gräz, für Böhmen zu Prag, für die Markgrafschaft Mähren und das Herzogthum Schlesien in Brünn, für Illyrien zu Laibach, für Tyrol und Vorarlberg zu Insbruck. Zu Mittheilungen an den Gewerbstand in den Oesterreichischen Staaten wurden noch der Nieder-Oesterreichische Gewerbs-Verein zu Wien und der Verein zur Ermunterung des Gewerbgeistes in Böhmen zu Prag in Anspruch genommen.

V. Für **Hannover** sammelte die General-Direktion des Gewerbe-Vereins für das Königreich Hannover, für **Oldenburg** die Großherzogliche Regierung und das Direktorium des Gewerbe- und Handelsvereins daselbst, für **Bückeburg** die Fürstliche Regierung in Bückeburg, für **Mecklenburg-Schwerin** das Großherzogliche Kammer-Kollegium und der Vorstand des Gewerbe-Vereins in Rostock, für **Mecklenburg-Strelitz** das Großherzogliche Kammer- und Forst-Kollegium in Neu-Strelitz, für **Hamburg** der Vorstand der Gesellschaft zur Beförderung der Künste und nützlichen Gewerbe, für **Bremen** die Anmeldungskommission für die Deutsche Gewerbe-Ausstellung, für **Lübeck** Ein Hochlöblicher Senat, so wie der Gewerbs-Ausschuß und die Gesellschaft zur Beförderung gemeinnütziger Thätigkeit daselbst, für **Limburg** die Handelskammer in Rörmonde die in ihren verschiedenen Bereichen eingehenden Anmeldungen. —

Es war dies vielleicht das erste Mal in der Geschichte Deutschland's, daß eine von einem einzelnen Bundesstaate für einen besondern Zweck ernannte Behörde mit den Verwaltungsinstanzen der sämmtlichen zahlreichen Deutschen Staaten in Mittheilung zu treten, denselben nähere Eröffnungen zu machen und mannigfaltige Arbeiten auch mitunter Benachrichtigungen zarter Art von denselben in Anspruch zu nehmen hatte. Wiewohl des Erfolges nicht ganz sicher, trat die Kommission doch mit dem Vertrauen, welches das Bewußtsein, eine gute Sache zu vertreten, gewährt und mit dem festen Entschluß, die eingehenden Mittheilungen nur für den vorliegenden Zweck vorsichtig zu benutzen, jene zahlreichen hochgestellten und von ihr ganz unabhängigen Organe der Deutschen Bruderstaaten an. Und dies Vertrauen wurde im Ganzen über Erwarten gut verstanden und erwiedert. Man hat sich der eifrigen Mitwirkung bei den Anmeldungen und Einsendungen der umsichtigen vollständigen und rückhaltslosen Mittheilung der zur Beurtheilung der eingesandten Erzeugnisse und der einsendenden Etablissements erforderlichen Nachrichten so weit zu erfreuen gehabt, wie sie den Behörden, an welche die Ersuchungsschreiben gingen, selbst zu Gebote standen. Dieser geschäftliche Verkehr entwickelte sich eben so befriedigend, wie der persönliche mit den in Berlin anwesenden fremden Kommissarien. Wenn auch dem Deutschen Charakter mitunter vielleicht Schuld gegeben wird, daß er zur Einigkeit und zum Zusammenwirken wenig geneigt sei, so versteht doch — und das ist der köstliche Vorzug eines gründlich gebildeten, gemüthreichen Volkes — der Deutsche den Deutschen leicht, und gerade das scheinbar so weite Fernstehen, was den Oesterreicher von dem Rheinländer, den Baiern

von dem Ostpreußen zu trennen scheint, ruft bei näherem Verständniß und Zusammenwirken oft das herzlichste Vertrauen, die innigste Bruderliebe hervor.

So dürfen wir denn auch freudig erzählen, daß die entferntesten Anmeldungsbehörden und Prüfungskommissionen, und wo diese fehlten, die Aussteller selbst wie in einem Geiste wirkten und aus den verschiedensten Elementen ein harmonisches Ganze zu schaffen eifrig beflissen waren.

§. 6.
Veröffentlichungen der Ausstellungskommission.

Die Ausstellungskommission begann ihre Wirksamkeit mit folgenden Bekanntmachungen:

I. Die unterzeichnete Kommission ist mit Leitung der, laut Bekanntmachung des Herrn Finanz-Ministers Excellenz vom 10. Februar d. J. beschlossenen Gewerbe-Ausstellung beauftragt worden. Dieses Unternehmen, ursprünglich nur auf das Gebiet des Zoll-Vereins berechnet, ist durch die an die übrigen Staaten unseres Vaterlandes ergangene Einladung, eine Deutsche Angelegenheit geworden. Wenn wir nun unsere Deutschen Landsleute aus dem Gewerbsstande zur Theilnahme an dieser in Berlin am 15. August beginnenden Ausstellung hierdurch nochmals einladen, so bedarf es weder eines Beweises der Vortheile, welche die Ausstellung jedem Einzelnen darbietet, noch einer Erinnerung an die Folgen für unser gemeinsames Vaterland. Aber darauf wollen wir ihre Aufmerksamkeit lenken, daß die Augen des Gewerb- und Handelsstandes, so wie die Regierungen aller fremden Staaten, auf dieses Deutsche Werk gerichtet sind; daß die regste Theilnahme daran eine Frage der Ehre für die Deutsche Industrie ist; wogegen das Zurückbleiben wichtiger Gewerbzweige, oder die Lauheit einzelner Theile Deutschland's, zu Angriffen auf die Industrie unseres Vaterlandes tausendfache Gelegenheit darbieten würde. Zur Aufnahme der Gewerbe-Ausstellung ist von des Königs Majestät das Königliche Zeughaus dargeboten worden, eins der schönsten Gebäude Berlin's, dessen Räume mit den Erinnerungen einer großen Vergangenheit geschmückt sind. Es bildet ein Quadrat von 290 Fuß langen Seiten, mit einem inneren Hofe von 118 Fuß Durchmesser, und besteht aus zwei zur Benutzung eingeräumten Stockwerken. Jede Seite dieses feuerfesten, hohen, hellen und trocknen Raums hat neunzehn breite Fenster, und es möchte kaum ein Bau gedacht werden können, welcher zu dem vorliegenden Zwecke mehr Vortheile darböte. — Unter Bezugnahme auf die früheren Bekanntmachungen wird ferner bemerklich gemacht, daß bereits die Preußische und mehrere andere Bundesregierungen sich bereit erklärt haben, die sämmtlichen Kosten des Her- und Rücktransports zu tragen. Was sodann die Entschädigung für Zerbrechen, Zerreißen oder sonstige äußere Beschädigungen betrifft, welche, sorgfältiger Beaufsichtigung unerachtet, bei den ausgestellten Gegenständen

vorkommen könnten, so liegt es in der Absicht, in den Fällen, in welchen erhebliche Gründe der Billigkeit für eine solche Ersatzleistung sprechen, dieselbe eben so wenig zu versagen, wie dies bei den früheren Gewerbe-Ausstellungen in Berlin geschehen ist. Bei der demnächst stattfindenden Berichtserstattung über die Resultate der Prüfung wird sorgfältig Alles vermieden werden, was den Ausstellern zum Nachtheil gereichen könnte; wie denn überhaupt es sich von selbst versteht, daß wir von den uns gemachten Mittheilungen nur den vorsichtigsten Gebrauch machen. Dagegen hoffen wir, daß der Deutsche Gewerbstand uns hinreichendes Vertrauen schenken werde, um die eingesendeten Gegenstände mit allen denjenigen Nachrichten (Fabrik-Preis, Ursprung des Roh-Stoffes u. s. w.) zu begleiten, welche zur Beurtheilung der Tüchtigkeit und Preiswürdigkeit eines Fabrikats unentbehrlich sind. Sollte daneben der Wunsch geäußert werden, dergleichen Notizen nicht zu veröffentlichen, so wird danach gewissenhaft verfahren; wer aber die zur Beurtheilung erforderlichen Daten nicht mittheilt, verzichtet dadurch auf die Beurtheilung seiner Erzeugnisse. Der Verkauf der ausgestellten Gegenstände ist gestattet, deren Auslieferung dann nach dem Schlusse der Ausstellung erfolgt. Die für die Ausstellung bestimmten Sendungen müssen so zeitig gemacht werden, daß sie spätestens bis zum 22. Juli dieses Jahres hier eintreffen. Es wird wohl kaum erforderlich sein, auch den Staats- und Gemeinde-Behörden, so wie allen Freunden des Deutschen Gewerbewesens, dieses gemeinnützige Unternehmen recht angelegentlich zu empfehlen. Die allgemeine Theilnahme des Gewerbstandes wird großentheils davon abhängen, daß die Behörden und die Beförderer des Gewerbfleißes ihre Bekanntschaft, ihren Einfluß zu Gunsten desselben verwenden. Diejenigen öffentlichen Blätter endlich, welche durch ein Versehen um Aufnahme dieser Bekanntmachung nicht besonders ersucht sein sollten, bitten wir, zur Verbreitung derselben in ihrem Kreise mitzuwirken. Wir glauben das uns anvertraute schwierige Werk mit der festen Ueberzeugung beginnen zu dürfen, daß der deutsche Gewerbstand einem Unternehmen seine kräftige Mitwirkung nicht versagen kann, welches zum Nutzen des Vaterlandes begonnen ist und zu Ehren des Gewerbfleißes durchgeführt werden muß.

Berlin, den 15. Mai 1844.

II. Mit Bezugnahme auf die vorenthaltene Bekanntmachung benachrichtigen wir die Gewerbtreibenden der Residenz Berlin und ihres Weichbildes, daß Formulare zur Anmeldung der auszustellenden Gegenstände, vom 21. Mai ab, an allen Wochentagen Morgens von 9 bis 12 und Nachmittags von 2 bis 5 Uhr, auf unserm Büreau im Königlichen Zeughause (Eingang von Seite der Linden) unentgeldlich in Empfang genommen werden können. Ebendaselbst sind Nachmittags die mit den Anmeldungen ausgefüllten Formulare, vom 15. Juni an, und spätestens

bis zum 1. Juli d. J. wieder abzugeben. Besonders angenehm wird es uns sein, wenn die Herren Aussteller durch persönliches Erscheinen mit ihren ausgefüllten Formularen uns Gelegenheit verschaffen, etwaige Zweifel mündlich zu erledigen. Die Anmeldung muß, außer einer möglichst genauen Bezeichnung der auszustellenden Gegenstände, Namen und Wohnung des Ausstellers nachweisen. Die Ablieferung der für die Ausstellung bestimmten Arbeiten dürfen wir im Interesse der Verfertiger von dem 1. bis spätestens 22. Juli d. J. erbitten, weil dann die Vertheilung der Räume erfolgt. Neben den eingelieferten Gegenständen wird eine doppelte Ausfertigung der Anmeldungs-Verzeichnisse (in den oben gedachten Formularen) erbeten, damit das eine Exemplar, mit der Empfangsbescheinigung versehen, zurückgegeben werden könne.

Berlin, den 15. Mai 1844.

Kommission für die Gewerbe-Ausstellung in Berlin.

Die letztere Bekanntmachung wurde durch die drei Berliner Zeitungen, die erstere aber durch Blätter sämmtlicher Deutschen Staaten zur Kenntniß des Publikums gebracht. Die Preußischen Provinzialregierungen wurden ersucht, diese Bekanntmachung in ihre Amtsblätter, in die sämmtlichen in ihrem Verwaltungsgebiet erscheinenden Zeitungen und die geeigneten Kreisblätter aufzunehmen.

Was aber die übrigen Deutschen Staaten betrifft, so wurde für die Süddeutschen Zollvereinsstaaten die öffentlichen Blätter zu München, Augsburg, Nürnberg, Regensburg, Aschaffenburg, Baireuth, Passau, Würzburg, Germersheim, Kaiserslautern, Bamberg, Speyer, Stuttgart, Karlsruhe, Mannheim, Rastadt, Konstanz, Freiburg im Breisgau, Heidelberg, Oberndorf; für die zollvereinten Staaten des mittlern Deutschlands die Blätter zu Dresden, Leipzig, Grimma, Chemnitz, Döbeln, Großenhayn, Meißen, Zwickau, Bautzen, Gera, Rudolstadt, Sondershausen, Weimar, Eisenach, Altenburg, Gotha, Jena, Hildburghausen, Braunschweig, Köthen, Zerbst, Bernburg, Kassel, Witzenhausen, Hanau, Hersfeld, Gießen, Darmstadt, Mainz, Frankfurt, Wiesbaden, Arolsen, Detmold; für Oesterreich die Blätter zu Wien, Prag, Insbruck, Klagenfurt, Laybach, Grätz, Triest, Salzburg; für die norddeutschen Bundesstaaten die Blätter zu Hannover, Hildesheim, Hameln, Osnabrück, Emden, Oldenburg, Aurich, Bückeburg, Schwerin, Neustrelitz, Rostock, Travemünde, Wismar, Lübeck, Bremen, Hamburg, Bergedorf, Kiel, Wandsbeck, Altona um Aufnahme dieser Bekanntmachung ersucht.

III. Wegen der weitern Anregung des Gewerbstandes und der Formen der Anmeldungen erging an die sämmtlichen vorbezeichneten Staatsbehörden und Regierungs-Kommissionen der Deutschen Bundesstaaten das nachstehende Rundschreiben:

Eine Königliche Hochlöbliche Regierungs-Kommission beehren wir uns von unserm Zusammentritt mit dem ergebensten Ersuchen in Kenntniß zu

setzen, gefälligst die Theilnahme der, ihren technischen Leistungen nach vorgeschrittenen, oder durch den Umfang ihrer Gewerb-Anstalten oder auch durch die Eigenthümlichkeit ihrer Erzeugnisse ausgezeichneten Gewerbtreibenden des dortigen Bezirks an der vorseienden Ausstellung der Industrie-Erzeugnisse der deutschen Bundesstaaten, soweit es angeht, anregen zu wollen.

Sollten darüber, daß von Seiten der hohen Deutschen Bundesregierungen Alles zur Erweckung einer regen Theilnahme der Gewerbtreibenden an dieser Ausstellung Geeignete geschehen, noch Mißverständnisse bei den Gewerbtreibenden des dortigen Bezirks stattfinden, und wichtige Gewerbzweige bei den eingehenden Anmeldungen mit ihren Leistungen nicht hervortreten, so stellen wir ganz ergebenst anheim, ob vielleicht die betreffenden Fabrikanten nochmals auf die wahre Lage der Sache und die Wichtigkeit des Gegenstandes durch die betreffenden Ortsbehörden möchten aufmerksam zu machen sein, zu welchem Behuf die beigefügten Abdrücke unserer Bekanntmachung vom 15. Mai d. J. benutzt werden können. Die Form, in welcher unserer Seits die hiesigen Gewerbtreibenden zur Abgebung ihrer Anmeldungen aufgefordert sind, geben wir aus dem weiter beigefügten Formular I. ergebenst zu ersehen.

Die in dem §. 5. der Bekanntmachung vom 10. Februar 1844 erwähnten Verzeichnisse der zur Ausstellung geeignet befundenen Gegenstände ersuchen wir gefälligst nach dem weiter beigefügten Formular II. aufstellen zu lassen, und uns bis zum 1. Juli d. J. in doppelter Ausfertigung und in der Weise, daß die Blätter nur auf der einen Seite beschrieben sind, zusenden zu wollen.

Möchte es bei der Kürze der Zeit nicht angehen, die Nachrichten über die eingesendeten Waaren und über die Gewerbstätten der Aussteller vollständig in diese Verzeichnisse zu übernehmen, so wird es uns ganz angenehm sein, wenn uns die Anmeldungszettel der Aussteller urschriftlich zugefertigt werden.

Wenn gleich die möglichst vollständige Mittheilung von Nachrichten über die einzusendenden Stücke und über die Gewerbsanstalten, von denen sie ausgehen, dringend gewünscht werden muß, so wird doch die Annahme der angemeldeten Stücke nicht von der Ausfüllung der letzten Spalten dieses Verzeichnisses abhängig gemacht. Zur Empfangnahme und Aufbewahrung der Ausstellungsgegenstände werden wir vom 1. Juli d. J. ab bereit sein.

Berlin, den 31. Mai 1844.

Kommission für die Gewerbe-Ausstellung in Berlin.

Formular I.

Anmeldung für die Gewerbe-Ausstellung zu Berlin im August 1844.

Abgeliefert von dem..wohnhaft...Straße Nr.........................Nr..............

Bemerkungen. a) Die Anmeldungen sind bis zum 1. Julius, die Gegenstände selbst bis zum 22. Julius an das Bureau der Kommission für die Gewerbe-Ausstellung im Königlichen Zeughause abzuliefern, wobei bemerkt wird, daß die rechtzeitig Angemeldeten bei der Wahl der Plätze sorgfältig berücksichtigt werden sollen.

b) Die Geheimhaltung der Preise gestattet kein Urtheil über die Preiswürdigkeit der ausgestellten Gegenstände.

c) Die Spalten 6 und 7 sind mit Ja oder Nein auszufüllen.

d) Die Ausführung der Spalte 8 ist zwar beliebig; sofern jedoch das Fabrikat auswärtigen Ursprungs und im Inlande nur veredelt ist, wird der Ursprung desselben anzugeben sein.

e) Nachrichten über die Stücke oder die Gewerbsanstalten werden auch in Beilagen sehr willkommen sein.

1.	2.	3.	4.	5.			6.	7.	8.	9.		
Der einzusendenden einzelnen Stücke		Signatur des Collo, worin die Einsendung erfolgt.	Gewöhnlicher unzweifelhafter Preis beim Verkauf in größeren Quantitäten aus erster Hand.					Ist das eingesendete Stück für den Preis verkäuflich?	Bemerkungen über Werth oder Merkwürdigkeit der Stücke, Ursprung und Preis der benutzten Materialien oder Halbfabrikate, über die Ausdehnung des Gewerbes und die dabei von dem Verfertiger beschäftigte Arbeiterzahl.	Summa des Versicherungswerths der ausgestellten Stücke.		
Litt.	Nähere Benennung und Beschreibung.		Quantum.	Preissatz.			Wird die Veröffentlichung verboten?					
				Rℓ	Sgr	Pf				Rℓ	Sgr	Pf

Die Verfertigung der vorstehend bezeichneten Stücke in der von mir betriebenen..fortwährend beschäftigten

....wird versichert durch Unterzeichnung meines Namens.

Werkstätte auf..

Berlin, den..........ten..............................1844.

Formular II.

Des Ausstellers		Der einzusendenden Gegenstände		Signatur des Collo, worin die Einsendung erfolgt.	Gewöhnlicher Preis beim Verkauf von größern Quantitäten aus erster Hand.					Ist das eingesendete Stück für den Preis verkäuflich?	Bemerkungen über Werth oder Merkwürdigkeit der Stücke, Ursprung und Preis des benutzten Materials oder Halbfabrikats, über die Ausdehnung des Gewerbes und die dabei beschäftigte Arbeiterzahl.	Name des etwaigen Bevollmächtigten in Berlin.	Summa des Versicherungswerths für den Einsender.		
№.	Namen.	Litt.	Nähere Bezeichnung.		Quantum.	Preissatz.			Wird die Veröffentlichung des Preises verbeten?						
						Rℓ.	Sgr.	Pf.					Rℓ.	Sgr.	Pf.

Ueberhaupt war die Kommission bemühet, einer gewissen Lauigkeit entgegenzuwirken, die sich anfangs bei einem großen Theil auch der achtbarsten Deutschen Gewerbtreibenden für dies große Unternehmen bemerklich machte. Die betreffenden Behörden wurden in einzelnen Fällen auch auf diejenigen Gewerbzweige und Fabrikorte ihres Bereichs aufmerksam gemacht, deren Anregung zu Einsendungen gewünscht werde.

IV. Was die für die Ausstellung geeigneten Gegenstände betrifft, so war der Gedanke leitend, alle wichtigern Zweige der Volkswirthschaft, vor Allem freilich die verarbeitenden und verfeinernden bis an die Gränzen der schönen Kunst streifenden Gewerbe, sodann aber auch die Rohstoffe, aus denen sie ihre Werke schaffen und diese Stoff-Erzeugung selbst in Proben vor Augen zu legen. Landbau und Viehzucht, Bergbau und Hüttenwesen, Gewerbe- und Bauanstalten, Künste und Erfindungen, die mit denselben in Verwandtschaft stehen, sollten ihre Leistungen vereinigen. Wie die mannigfaltigen Arbeiten für die materiellen Bedürfnisse des Volkes ein Ganzes bilden, so sollte darnach gestrebt werden, die Leistungen derselben in einer zusammenhängenden Folge vor Augen zu legen, insofern sie sich nicht wegen der Schwierigkeiten des Transports, oder wegen Mangels der Haltbarkeit einer solchen Schaustellung entzögen.

Hierüber und über die von den Ausstellern gewünschten Nachrichten und die Anmeldungsfrist richtete die Kommission an sämmtliche vorbenannte Behörden und Gewerbvereine folgendes Rundschreiben:

Nach den bis jetzt zu der hier bevorstehenden deutschen Industrie-Ausstellung eingegangenen Anmeldungen ist in manchen Kreisen die Ansicht verbreitet, als ob zu dieser Ausstellung lediglich Erzeugnisse der Fabrik-Industrie geeignet seien. Wir erlauben uns darauf aufmerksam zu machen, daß der Zweck, diejenigen Industrie-Erzeugnisse, deren Gebrauch allgemein verbreitet ist, und welche im Gebiete der Deutschen Bundesstaaten gut und preiswürdig in größern Quantitäten geliefert, oder mit besonderer Sorgfalt und Kunstfertigkeit verfertigt werden, in offen gelegten Proben zu vereinigen, bei dem volkswirthschaftlichen Standpunkte Deutschlands auch wesentlich geeignete Proben der landwirthschaftlichen, so wie der Berg- und Hüttenmännischen Industrie, besonders insofern sie Rohstoffe für die verarbeitenden Gewerbe liefert, in sich schließt. Demnach werden Spinnstoffe, welche in vorzüglicher Beschaffenheit geliefert werden, feine Wollfließe, Flachse, inländische Seide, Pottasche, Theer, Cement, Metalle nebst den Rohstoffen [1]), woraus sie gewonnen werden, Salze und ähnliche Rohprodukte in mäßigen, nicht zu vielen Raum in Anspruch nehmenden Proben für die Ausstellung sehr willkommen sein. Was insbesondere die Handwerkerarbeit betrifft, so ist dieselbe dann, wenn besondere Sorgfalt und Kunstfertigkeit darauf verwendet, oder etwas Neues,

---

1) Auch merkwürdige oder eigenthümliche Getreidearten, Malz ꝛc.

Eigenthümliches oder besonders Sehenswürdiges [2]) an ihr zu bemerken ist, oder wenn sie in größern Quantitäten geliefert und in den Handel gebracht wird für die Ausstellung geeignet.

Da die Anmeldungsfristen für diese Gewerbe-Ausstellung mitunter etwas kurz gestellt waren, so ersuchen wir die zur Festsetzung derselben kompetenten Behörden ergebenst, dieselben noch in so weit auszudehnen, als die Einsendung der Meldungs-Verzeichnisse an uns bis zum Ablauf dieses Monats es gestattet.

Hinsichts der in den Waaren-Designationen gewünschten Nachrichten über den Ursprung und Preis der Rohstoffe oder verarbeiteten Halbmaterialien bemerken wir wiederholt, daß die Annahme der angemeldeten Gegenstände von diesen Angaben nicht abhängig gemacht wird. Was die Entschädigung für etwaige Entwendung, Zerbrechen, Zerreißen oder sonstige äußere Beschädigungen betrifft, welche sorgfältiger Beaufsichtigung unerachtet, bei den ausgestellten Gegenständen vorkommen könnten, so liegt es in der Absicht, in den Fällen, in welchen erhebliche Gründe der Billigkeit für eine solche Ersatzleistung sprechen, dieselbe ebensowenig zu versagen, wie dies bei den früheren Gewerbe-Ausstellungen in Berlin geschehen ist. Endlich ersuchen wir, gefällig zur Kenntniß der Betheiligten zu bringen, daß diejenigen der Herren Aussteller, welche vielleicht zu dieser Ausstellung selbst hinzureisen beabsichtigen, sich Behufs Empfangnahme der für sie bestimmten Freikarten auf unserm, im Ausstellungslokal befindlichen Büreau melden zu wollen, ergebenst eingeladen werden.

Berlin, den 5. Juli 1844.

Kommission für die Gewerbe-Ausstellung in Berlin.

Ueber die für die Ausstellung geeigneten Gegenstände ergingen noch folgende nähere Bestimmungen:

1. Da von vielen Fabrikbesitzern die Kürze der Vorbereitungszeit der Beschickung derselben entgegengesetzt wurde, so machte die Kommission darauf aufmerksam, daß der Hauptzweck dieses Unternehmens nicht darauf gerichtet sei, daß die Aussteller lediglich für diese Ausstellung mit großen Kosten besondere Meisterwerke ausarbeiten ließen, sondern um den wahren Zustand der verschiedenen Gewerbzweige darzustellen. Es wurde darauf hingewiesen, daß solche Stücke, welche von den bekannten Leistungen der betreffenden Gewerbstätten abwichen, leicht Irrungen hervorrufen könnten, während für die Ausstellung das, was beständig in dieser Weise am vorzüglichsten gearbeitet werde, genüge, und daß demnach die Einsendung von Erzeugnissen der wichtigeren Gewerbstätten, welche die Bedürfnisse des Publikums in größerem Umfange befriedigen, in Proben ihrer gewöhnlichen Arbeiten möglichst zu befördern sei.

---

2) Insbesondere werden Volkstrachten, von Landleuten, Näherinnen oder Kleidermachern auf dem Lande verfertigt, gern angenommen.

2. Chemische oder andere Erzeugnisse, welche sich auf dem Transport oder in der Wärme der Ausstellungsräume entzünden könnten, sind gar nicht, leicht feuerfangende Gegenstände, Schießpulver u. dergl. nur in sehr geringen Proben und in Flaschen wohl verwahrt, einzusenden.
3. Aussteller, welche die auszustellenden Gegenstände nicht selbst verfertigt haben, wie Gold- und Silberwaarenhändler, können nur dann zugelassen werden, wenn sie die inländischen Verfertiger benennen; Gegenstände außerdeutschen Ursprungs sind unbedingt ausgeschlossen.
4. Verlagswerke der Buch- und Kunsthändler werden nur ausnahmsweise insofern zugelassen, als sie ein besonderes industrielles Interesse darbieten, oder von den Verlegern dabei eine besondere Mitwirkung stattgefunden hat.

Diesen und den vorerwähnten Bestimmungen wurde eine möglichst ausgedehnte Veröffentlichung gegeben, sowohl durch Korrespondenz, als durch die täglichen von den Mitgliedern der Kommission auf dem Ausstellungsbüreau wahrgenommenen Sprechstunden.

Auch die einzelnen Kommissionsmitglieder und einige auswärtige Freunde der Sache haben sich durch Benutzung ihrer Geschäftsverbindungen und Bekanntschaften in dieser Beziehung nach Kräften bemühet.

V. Ueber die Einsendungen erging folgendes Cirkular:

„Da die anfänglich festgestellte Einsendungsfrist der zur Gewerbe-Ausstellung in Berlin bestimmten Industrie-Erzeugnisse aus den Deutschen Bundesstaaten zur Fertigstellung größerer und kunstreicher Arbeiten in manchen Fällen nicht ausreichen würde, so ist dieselbe für solche Fälle bis zum 12. August d. J. ausgedehnt worden. Wir ersuchen jedoch auch solche Sendungen rechtzeitig anmelden lassen zu wollen, damit bei Vertheilung der Räume darauf Rücksicht genommen werden könne; bei den zeitig eingehenden Gegenständen wird auch eine günstigere Auswahl der Plätze möglich sein.

Für diejenigen Sendungen zu dieser Gewerbe-Ausstellung, welche das Gewicht von vierzig Pfunden nicht übersteigen, ist die Portofreiheit auf den Königlich Preußischen und Königlich Sächsischen Posten bewilligt worden. Derartige Sendungen sind von dem Absender mit seiner Namensunterschrift und mit der Aufschrift „Gegenstände der Gewerbe-Ausstellung in Berlin" zu bezeichnen. Bei den Rücksendungen wird diese Aufschrift durch ein amtliches Siegel beglaubigt werden. Es wird empfohlen, Sendungen, welche den vorbezeichneten Gewichtssatz nicht übersteigen, in der angegebenen Weise an die unterzeichnete Kommission zu befördern.

Wir ersuchen den abgehenden Sendungen, Designationen nach dem beiliegenden Anmeldungs-Formular beifügen lassen zu wollen: den einsendenden Fabrikbesitzern und Gewerbtreibenden stehet indessen frei, bei Angabe des gewöhnlichen Verkaufspreises, wofür der Artikel in größeren Quantitäten beim Absatz aus erster Hand geliefert werden kann, die Veröffentlichung dieses Preises zu verbitten, in welchem Falle derselbe weder

auf die ausgestellten Gegenstände angeheftet, noch auf andere Weise zur öffentlichen Kenntniß gebracht wird.

Wir erlauben uns die Bitte, von Vorstehendem gefälligst dem betheiligten Gewerbstande des dortigen Bereichs Kenntniß geben und uns von den eingegangenen Anmeldungen, so bald es angehet, benachrichtigen zu wollen.

Berlin, den 15. Juni 1844.

Kommission für die Gewerbe-Ausstellung in Berlin."

Daß die Transportkosten der mit Fracht einzusendenden Gegenstände von fast sämmtlichen Zollvereins- und auch von mehreren andern Deutschen Regierungen übernommen seien, wurde mitgetheilt. Die Transportkosten der zurückzusendenden Frachtgüter sind demnächst von der Preußischen Regierung für das ganze Ausstellungsgebiet getragen.

VI. Endlich wurden, um demnächst mit mehrerer Sicherheit über die Aechtheit und Verdienstlichkeit der eingesendeten Erzeugnisse urtheilen zu können, noch folgende Ersuchungsschreiben an die Behörden und Kommissionen gerichtet:

Am Schlusse der Ausstellung wird die unterzeichnete Kommission einen, auf sachkundiger Prüfung beruhenden Bericht über dieselbe zu erstatten haben. Um bei dieser Arbeit eine sichere Grundlage zu erlangen, ersuchen wir ergebenst, in Ergänzung der bei den eingereichten Anmeldungs-Verzeichnissen zum Theil sehr unvollständig ausgefallenen Nachrichten gefällig diejenigen unter den Ausstellern des dortigen Bezirks, welche durch die Gründung oder Ausdehnung von Gewerbs-Anstalten oder durch Erfindungen oder durch neue an den ausgestellten Gegenständen selbst nicht wahrnehmbare Verfahrungsweisen zu den Fortschritten der Industrie und der Gewerbe beigetragen haben, bezeichnen und das Nähere über diese Leistungen mittheilen zu wollen. Auch wird es uns sehr willkommen sein, bei dieser Veranlassung von gewerblichen Leistungen verwandter Art, deren Erzeugnisse sich aber nicht unmittelbar auf der Gewerbe-Ausstellung sichtbar machen ließen, nähere Nachrichten zu erhalten.

Berlin, den 15. Juli 1844.

Kommission für die Gewerbe-Ausstellung in Berlin.

Es wird um baldgefällige Mittheilung der im diesseitigen Schreiben vom 15. Juli a. c. über diejenigen Aussteller des dortigen Bezirks, welche sich besondere Verdienste um die Industrie erworben haben, gewünschten Nachrichten hiermit ganz ergebenst ersucht. Die Namen der Gewerbtreibenden, welche sich bei dieser Gewerbe-Ausstellung betheiligt haben, gehen aus der im Abdrucke beiliegenden geographischen Uebersicht [3]) hervor. Eine baldgefällige Aeußerung über die früheren Leistungen dieser

---

3) Ein Abdruck des auch dem gegenwärtigen Bericht angehängten Tableaus.

Gewerbtreibenden, so wie über die denselben etwa schon zu Theil gewordenen Auszeichnungen würde deshalb sehr willkommen sein.

Berlin, den 9. November 1844.

Kommission für die Gewerbe-Ausstellung in Berlin.

§. 7.

Beschickung der Ausstellung vom gewerbthätigen Publikum.

Der Eindruck der Aufforderungen und Einladungen an den Deutschen Gewerbstand war anfänglich ein sehr verschiedener. Am zahlreichsten waren, nächst der unmittelbaren Umgebung der Preußischen Hauptstadt und den vermöge der Eisenbahnen zu denselben zu zählenden Städten der Provinzen Brandenburg und Sachsen, die Anmeldungen und Einsendungen vom Niederrhein und aus der Provinz Schlesien, wie diese Länder denn auch die Hauptsitze der Preußischen Industrie in sich schließen. Von den übrigen Deutschen Städten und Ländern war in Nürnberg, Fürth und den benachbarten Fränkischen Fabrikorten, so wie in dem Königreich Württemberg die Theilnahme am lebhaftesten. Auch in Hamburg und Mainz zeigten sich thätige Freunde der Sache. Allmählich dehnte sich dieser Eifer auch über die andern Gebiete des großen Vaterlandes aus, so daß zuletzt aus allen Deutschen Bundesgebieten, mit alleiniger Ausnahme von Lippe-Waldeck, Hessen-Homburg und dem Fürstenthum Lichtenstein, Sendungen eingingen. Im Preußischen Gebiet fanden sich Aussteller aus allen Regierungsbezirken. An den Gewerbstand der Preußischen Fürstenthümer Neuenburg und Vallengin, welche weder dem Bundes- noch dem Zollvereinsgebiet angehören, war keine Einladung zu dieser Ausstellung ergangen.

Auch nach Eröffnung der Ausstellung blieb die Theilnahme des Gewerbstandes, wiederholter Abmahnungen vor ferneren Zusendungen, welche durch die Unzulänglichkeit der Räumlichkeit für solche Waarenmengen geboten waren, unerachtet, in einem nicht mehr zurückzuhaltenden Steigen, so daß zuletzt die Verlegenheit wegen Unterbringung einer solchen Menge von Gegenständen auch in der inmittelst erweiterten Räumlichkeit sehr groß war und nothgedrungen einige verspätete Ablieferungen unaufgestellt zurückgegeben werden mußten.

Was nun die Zahl der Aussteller betrifft, so erhielt in der Regel jeder Produzent oder jede gewerbliche Anstalt eine Katalogziffer. Wenn indessen solche Einzelne zwei oder auch mehrere ganz verschiedene Anstalten besaßen, deren Erzeugnisse eingesandt waren, wie beispielsweise Gespinnste oder Papiere und Maschinen oder Instrumente, welche an verschiedenen Orten aufzustellen waren, so wurden sie auch an zwei Stellen in den Katalog eingetragen. Viel häufiger sind aber die Fälle, wo mehrere Aussteller sich Behufs der Einsendung verbanden und in diesem Falle nur eine Stelle im Katalog erhielten. So der Remscheider und Schmalkalder Verein, und die Tischleramtsmobilienniederlage in Hamburg. Unter einen ähnlichen Gesichtspunkt fallen auch mehrere Gold- und Silberwaaren- und Leinenhändler, welche die Erzeugnisse mehrerer selbstständiger Handwerker, von ihnen viel-

leicht nur mit einem Stempel oder einiger Appretur versehen, ausgestellt hatten und selbstredend nur einmal im Katalog stehen. Die Eintragung in den Katalog und dessen Nachträge erfolgte, sobald vorschriftsmäßige Anmeldungen eingingen, von denen indessen einige nicht erfüllt sind. Der Katalog enthält einschließlich seiner Nachträge 3134 angemeldete Gewerbsanstalten oder Ausstellervereine. Von denselben haben indessen Einige nicht wirklich eingesendet, andere sind durch Irrthümer, welche bei der Spedition oder sonst entstanden, doppelt aufgeführt, so daß die Zahl der wirklichen Aussteller sich etwas geringer stellt. Dieselben vertheilen sich folgendermaßen auf die einzelnen Gebiete, und haben die weiter beigefügten Waarenmengen und Werthgegenstände eingesendet:

Uebersicht

der von den einzelnen Gebieten betheiligten Aussteller, der Sendungen und der Werthe derselben.

Länder und Gebiete.	Zahl der Aussteller.	Sendungen in Centnern durch				Werth in Thalern.
		Post.	Fracht.	Schiff.	Summa	
A. Preußische Staaten.						
I. Oestliche Provinzen.						
a) Brandenburg.						
1. Residenzstadt Berlin	685	—	4770	—	4770	520989
2. Regierungsbezirk Potsdam	68	6½	81⅛	—	87⅝	12258
3. do. Frankfurt	103	8⅝	86	27½	122⅛	13973
b) Sachsen.						
1. Regierungsbezirk Erfurt	81	9½	49½	—	59	8121
2. do. Merseburg	60	6¼	50¾	39¼	96½	8389
3. do. Magdeburg	64	⅝	41¼	74	115⅞	27560
c) Schlesien.						
1. Regierungsbezirk Liegnitz	136	7½	50	35	92½	15025
2. do. Breslau	106	8⅝	84⅞	67½	161	12818
3. do. Oppeln	30	1⅜	20¼	17½	39⅛	2037
d) Posen.						
1. Regierungsbezirk Posen	31	2¾	9⅛	—	11⅞	1112
2. do. Bromberg	17	⅜	5⅞	27	33¼	846
e) Preußen.						
1. Regierungsbezirk Königsberg	27	2⅜	16⅛	—	18½	1815
2. do. Gumbinnen	28	1⅞	½	—	2⅜	507
3. do. Danzig	26	1⅜	17⅝	—	19	3774
4. do. Marienwerder	2	⅜	—	—	⅜	16
f) Pommern.						
1. Regierungsbezirk Stettin	26	⅞	70⅝	15	86½	6486
2. do. Cöslin	2	⅛	—	—	⅛	94
3. do. Stralsund	6	¾	—	66	66¾	1752
Summa der östlichen Provinzen	1498	59⅞	5353⅝	369	5782½	637572

Länder und Gebiete.	Zahl der Aus-steller.	Sendungen in Centnern durch				Werth in Thalern.
		Post	Fracht	Schiff	Summa	
II. Westliche Provinzen.						
g) Niederrhein.						
1. Regierungsbezirk Köln	35	$2\frac{5}{8}$	$49\frac{1}{8}$	—	$51\frac{3}{4}$	4754
2. do. Düsseldorf	137	$19\frac{1}{2}$	$214\frac{3}{8}$	—	$233\frac{7}{8}$	73566
3. do. Aachen	59	$3\frac{5}{8}$	$92\frac{1}{2}$	110	$206\frac{1}{8}$	24849
4. do. Trier	18	2	$32\frac{1}{2}$	$20\frac{1}{2}$	55	1557
5. do. Koblenz	22	$1\frac{1}{4}$	$31\frac{5}{8}$	—	$32\frac{7}{8}$	3700
h) Westfalen.						
1. Regierungsbezirk Arnsberg	71	$4\frac{5}{8}$	$97\frac{1}{2}$	—	$102\frac{1}{8}$	8278
2. do. Münster	46	$3\frac{1}{8}$	$28\frac{5}{8}$	—	$31\frac{3}{4}$	4574
3. do. Minden	46	$2\frac{5}{8}$	$17\frac{7}{8}$	—	$20\frac{1}{2}$	8494
Summa der westlichen Provinzen	434	$39\frac{3}{8}$	$564\frac{1}{8}$	$130\frac{1}{2}$	734	129772
Gesammt-Summa der preußischen Staaten	1932	$99\frac{1}{4}$	$5917\frac{3}{4}$	$499\frac{1}{2}$	$6516\frac{1}{2}$	767344
B. Süddeutsche Zollvereins-Staaten.						
I. Königreich Bayern.						
a) Oberbayern	33	$4\frac{5}{8}$	$24\frac{3}{8}$	—	29	19648
b) Niederbayern	4	$\frac{1}{8}$	13	—	$13\frac{1}{8}$	2705
c) Oberpfalz und Regensburg	14	$\frac{3}{4}$	$12\frac{1}{8}$	—	$12\frac{7}{8}$	1404
d) Oberfranken	26	$1\frac{1}{2}$	$7\frac{3}{4}$	—	$9\frac{1}{4}$	3670
e) Mittelfranken	157	$2\frac{1}{8}$	$49\frac{5}{8}$	—	$51\frac{3}{4}$	8658
f) Unterfranken u. Aschaffenburg	18	$2\frac{1}{4}$	25	—	$27\frac{1}{4}$	7523
g) Schwaben und Neuburg	13	—	$19\frac{1}{4}$	—	$19\frac{1}{4}$	3508
h) Rheinpfalz	4	$\frac{5}{8}$	—	—	$\frac{5}{8}$	137
Summa des Königreichs Bayern	269	12	$151\frac{1}{8}$	—	$163\frac{1}{8}$	47253
II. Königreich Würtemberg	109	$6\frac{1}{4}$	71	—	$77\frac{1}{4}$	14068
III. Großherzogthum Baden	14	$\frac{7}{8}$	$9\frac{1}{2}$	—	$10\frac{3}{8}$	1640
Gesammt-Summe der süddeutschen Zollvereins-Staaten	392	$19\frac{1}{8}$	$231\frac{5}{8}$	—	$250\frac{3}{4}$	62961
C. Zollvereinte Staaten des mittleren Deutschlands.						
I. Königreich Sachsen	114	$9\frac{1}{4}$	$135\frac{7}{8}$	$79\frac{1}{4}$	$224\frac{3}{8}$	31474
II. Thüringischer Staatenverein.						
a) Sachsen-Weimar	53	$4\frac{1}{2}$	$9\frac{1}{8}$	—	$13\frac{5}{8}$	3213
b) Sachsen-Altenburg	14	$\frac{7}{8}$	$4\frac{3}{8}$	—	$5\frac{1}{4}$	1651
c) Sachsen-Coburg-Gotha	27	$2\frac{5}{8}$	$13\frac{3}{8}$	—	16	2802
Latus	94	8	$26\frac{7}{8}$	—	$34\frac{7}{8}$	7666

Länder und Gebiete.	Zahl der Aussteller.	Sendungen in Centnern durch Post	Fracht	Schiff	Summa	Werth in Thalern.
Transport	94	8	26 7/8	—	34 7/8	7666
d) Sachsen-Meiningen	14	7/8	7 1/4	—	8 1/8	1653
e) Reußische Fürstenthümer	16	1 1/2	6 1/2	—	8	2793
f) Schwarzburg-Rudolstadt und Sondershausen	16	1 1/4	22	—	23 1/4	903
Summa der Thüringischen Staaten	140	11 5/8	62 5/8	—	74 1/4	13015
III. Herzogthum Braunschweig	17	1 1/4	25 1/8	42	68 3/8	2999
IV. Anhaltinische Herzogthümer.						
a) Anhalt-Bernburg	5	3/8	9 3/4	—	10 1/8	407
b) Anhalt-Cöthen	3	1/8	—	—	1/8	155
c) Anhalt-Dessau	21	—	5 1/8	—	5 1/8	1489
Summa der Anhaltin. Herzogthüm.	29	1/2	14 7/8	—	15 3/8	2051
V. Kurhessen	56	3 1/8	80 1/4	—	83 3/8	27767
VI. Großherzogthum Hessen	57	3 3/4	133 1/4	—	137	10797
VII. Herzogthum Nassau	14	1 1/4	16 3/4	—	18	1928
VIII. Freie Stadt Frankfurt	13	1/8	12 1/8	—	12 1/4	44196
IX. Fürstenthum Lippe	15	3/8	5 1/4	—	5 5/8	1006
X. Fürstenthum Birkenfeld	7	1 1/8	—	—	1 1/8	2784
XI. Großherzogth. Luxemburg	5	1/2	5 1/2	—	6	1425
Gesammt-Summa der Zollvereins-Staaten des mittleren Deutschlands	467	32 7/8	491 5/8	121 1/4	645 3/4	139442
Total-Summa der Zollvereins-Staaten	2791	151 1/4	6641	620 3/4	7413	969747
D. Kaiserthum Oesterreich.						
I. Erzherzogthum Oesterreich.						
a) Unter der Ens	36	3	53 1/4	—	56 1/4	13110 (a und b zusammen)
b) Ober der Ens	3	7/8	—	—	7/8	
Summa d. Erzherzogth. Oesterreich	39	3 7/8	53 1/4	—	57 1/8	13110
II. Königreich Böhmen	25	1	76 1/2	—	77 1/2	6400
III. Mähren	2	—	1 1/2	—	1 1/2	8
IV. Kärnthen	4	1/8	3 1/2	—	3 5/8	871
V. Steyermark	3	—	5 1/2	—	5 1/2	939
VI. Tyrol	2	—	1	—	1	57
Gesammt-Summa des Kaiserthums Oesterreich	75	5	141 1/4	—	146 1/4	21385

Länder und Gebiete.	Zahl der Aussteller.	Sendungen in Centnern durch				Werth in Thalern.
		Post	Fracht	Schiff	Summa	
E. Norddeutsche Staaten.						
I. Königreich Hannover.						
a) Landdrostei-Bezirk Hannover...	21	1¾	17⅞	—	19⅝	3695
b) do. Hildesheim	10	⅝	1⅝	—	2¼	435
c) do. Lüneburg...	8	⅝	11⅛	—	11¾	379
d) do. Osnabrück..	3	⅛	—	—	⅛	393
e) do. Ostfriesland	6	½	1¾	—	2¼	84
f) Berghauptmannschaft Harz.....	3	⅛	19⅛	—	19¼	743
Summa des Königreichs Hannover	51	3¾	51½	—	55¼	5729
II. Großherzogthum Oldenburg	8	⅝	1¼	—	1⅞	340
III. Fürstenthum Schaumburg-Lippe	1	⅛	—	—	⅛	54
IV. Mecklenburg.						
a) Großherzogthum Mecklenburg-Schwerin........................	25	1¼	20½	—	21¾	2194
b) Großherzogthum Mecklenburg-Strelitz..........................	5	⅞	2	—	2⅞	587
V. Hansestädte.						
a) Freie Stadt Hamburg.........	49	1⅜	—	118⅝	120	11604
b) „ „ Bremen..........	12	—	—	17⅜	17⅜	2758
c) „ „ Lübeck............	11	—	—	6½	6½	752
VI. Herzogthum Holstein.........	4	—	—	⅝	⅝	258
VII. Herzogthum Limburg........	8	—	14⅜	—	14⅜	672
Gesammt-Summa der norddeutschen Staaten.......................	174	8	89⅝	143⅛	240¾	24948
Total-Summa der nicht zollvereinten Staaten..........................	249	13	230⅞	143⅛	387	46333
Total-Summa	3040	164¼	6871⅞	763⅞	7800	1016080

Was die Menge und das Gewicht der von diesen Ausstellern eingelieferten Gegenstände betrifft, so war die Mehrzahl der größten und schweren Gegenstände aus Berlin und dessen unmittelbarer Umgegend eingegangen. Von den feineren, tragbareren Gegenständen waren auch von auswärts mitunter große Vorräthe, einige selbst in größerer Menge als der Zweck der Ausstellung es erheischte, eingegangen. Einzelne Aussteller hatten weit über hundert, selbst über tausend Einzelstücke eingesendet. Aus Berlin und dessen Weichbilde wurden die Sachen offen oder in bloßen Kartons und Umhüllungen, von auswärts dagegen in den mannigfaltigsten, Behufs der künftigen Rücksendung, ebenfalls in Verwahrung zu nehmenden, Packungen ein-

geliefert. Es kamen im Ganzen 3018 verschiedene Sendungen und Ablieferungen mit Fracht, Post, zu Schiffe oder durch Ablieferung von Berliner Häusern, von denen einzelne bis zu 12 und 20 Kolli umfaßten. Andere ließen ihre Erzeugnisse in verschiedenen einander folgenden Sendungen abgehen; in noch andern Fällen hatten sich, was offenbar erwünschter war, die Aussteller desselben Orts zur gemeinschaftlichen Einsendung vereinigt. Nach überschlägigen Ermittelungen stellt sich das Gesammtgewicht der zur Ausstellung eingesendeten Gegenstände so, wie dies in der vorstehenden Tabelle angegeben ist, auf 7800 Centner.

Nicht minder schwierig, wie die Ermittelung des Gewichts, ist die des Werths der ausgestellten Gegenstände. Die Aussteller waren aus mehreren Gründen zur Angabe der Werthe und Preise aufgefordert. Zuvörderst bedurfte man derselben, um die eingelieferten Gegenstände gegen Feuersgefahr zu versichern. Sodann war die Angabe der Preise für den Hauptzweck der Ausstellung, über die Leistungen des Gewerbfleißes Licht zu verbreiten, nothwendig und unerläßliche Bedingung, wenn, wie die meisten Aussteller wünschten, während der Ausstellung Verkäufe der Gegenstände vermittelt werden sollten. Endlich konnte ohne Preise keine Beurtheilung des Werths und der Preiswürdigkeit derselben für den amtlichen Bericht stattfinden.

Demunerachtet waren sowohl die Preise der Einzelstücke oder Proben, als die Werthe der Gesammtsendungen nur sehr lückenhaft angegeben. Bei der Zusammenstellung des Versicherungswerths, Behufs der zu nehmenden Feuerversicherung, befand man sich in der äußersten Verlegenheit und nahm überschlägig den Werth zu einer Million an, welche Berechnung, wie die obenstehende, nach den Angaben und überschlägigen Ermittelungen der Einzelsendungen gefertigte Zusammenstellung ergiebt, der Wahrheit ziemlich nahe gekommen sein mag.

Der näher ermittelte reelle Werth der Juwelen, Gold- und Silbersachen, einschließlich der plattirten Waaren, belief sich auf 122,920 Thaler. Auch in den Seiden- und Halbseidenwaaren, den Tuchen und Leinenwaaren, in den Maschinen, Instrumenten und Porzellansachen waren sehr bedeutende Werthe enthalten. Der Gesammtwerth ist in der obigen Tabelle näher enthalten, überschlägig zu 1,016,080 Thaler ermittelt. —

§. 8.
Räumlichkeiten für die Ausstellung.

Die Beschaffung der für die Aufstellung von Waaren aller Gattungen aus einem ausgedehnten Ländergebiet erforderlichen hellen, trocknen und sichern Räume ist überall eine der größten Schwierigkeiten bei derartigen Unternehmungen, und wird namentlich bei den allgemeinen Deutschen Ausstellungen, wenn dieselben, wie wir hoffen, Fortgang haben, nicht ohne erheblichen Aufwand zu beschaffen sein. In Paris ist man in den letzten Jahren zur Errichtung von Interimsgebäuden genöthigt gewesen, wobei frei-

lich das für diese Zwecke wünschenswerthe helle und von oben herabfallende Licht am besten beschafft und der Umfang dem Bedürfniß angepaßt werden kann, wodurch aber auch sehr erhebliche Kosten entstehen.

Die früheren Berliner Gewerbe-Ausstellungen waren im Gewerbehause und im Akademiegebäude abgehalten und auf das letztere, welches im obern Stocke helle und wohlgeeignete ausgedehnte Räume darbietet, wurde auch bei der Einleitung der jetzigen Ausstellung hingewiesen, es konnte indessen, wie oben bemerkt, diesmal nicht benutzt werden.

Auf Vortrag dieses Sachverhalts wurde von des Königs Majestät die Benutzung des Zeughauses, dessen Lage und umfassende Räumlichkeit unleugbar die günstigsten in der ganzen Residenz sind, für diesen Zweck bewilligt.

Das Gebäude bildet ein Oblong von 288 Fußen in der Hauptfronte nach der Südseite unter den Linden, und 293 Fuß in den Seitenfronten, und besteht aus 2 Geschossen. Jeder Flügel hat eine Tiefe von 84 Fußen. Der von den 4 Flügeln eingeschlossene Hof enthält 120 Fuß ins Gevierte.

Das untere Geschoß, 20 Fuß hoch, ist durchweg mit starken Kreuzgewölben, das obere hingegen, 28 Fuß hoch, mit einer Balkendecke auf Pfeilern und Säulenstellungen versehen. Der Haupteingang ist an der Südseite unter den Linden, dem Palais gegenüber, welches König Friedrich Wilhelm III. bewohnte. Von dem untern Geschosse war anfänglich die vordere Hälfte des Gebäudes vom Portal an der Westseite (Neue Wache) bis zum Portal an der Ostseite (Lustgarten) eingeräumt, welche aber im Laufe der Ausstellung noch um 2 Fenster Fronte in der Gartenfronte erweitert wurde. Von dem obern Geschosse wurde die an den 4 Fronten des Gebäudes umlaufende Gallerie bis zur ersten Säule und Pfeilerstellung eingeräumt.

Zur Einrichtung des untern Geschosses in der angeführten Ausdehnung war vor allen Dingen die Räumung des hier aufgestellten schweren Geschützes erforderlich, welche Anfangs April begann und bis zum 1. Mai beendet war. Beim Haupteingange rechts wurde ein Raum von 2 Fenstern Fronte und 26 Fuß ins Gevierte zum Büreau und zu den Versammlungen der Ausstellungs-Kommission eingerichtet; diesem Lokal gegenüber das Kassenlokal und die Portierstube. Der Raum zwischen beiden Lokalen wurde durch eine Glaswand vom Ausstellungslokal geschieden und dadurch der nöthige Vorraum für die Kasse und das Büreau gebildet. Zunächst der Glaswand war die Kontrolle der Eintrittsbillets etablirt. Das ganze untere Geschoß ist mit Feldsteinen gepflastert und mit hölzernen Bettungen zum Aufstellen der Geschütze versehen. Bei der Unbequemlichkeit dieser Einrichtung zur Aufstellung der Industrie-Gegenstände, wurde es für nothwendig erachtet, den ganzen Raum mit einem neuen Fußboden von starken Brettern zu versehen. Das Ausstellungs-Lokal wurde von den übrigen Räumlichkeiten des Zeughauses durch Bretterwände abgeschlossen.

Zur Empfangnahme der Kollis wurde an der östlichen Fronte (Lustgartenseite) eine Packkammer eingerichtet, welche durch das mittlere Portal für die Frachtwagen zugänglich war. Bei dem Umfange der eingesandten Gegenstände erhielt die Packkammer einen Raum von 48 Fuß Länge und 75 Fuß Tiefe. Die nöthigen Waagen zur Prüfung des Gewichts der eingegangenen Kollis waren hier aufgestellt.

Nach erfolgter Eröffnung der Ausstellung wurde die Packkammer entbehrlich und zum Ausstellungs-Lokale mit benutzt.

Das obere Geschoß des Zeughauses ist durch die beiden ovalen Treppen, welche in dem Hofe an der nördlichen Fronte angelegt sind, zugänglich. Die Benutzung dieser Treppen hätte die große Unbequemlichkeit gehabt, daß sämmtliche Gegenstände, welche im obern Geschoß aufgestellt werden sollten, erst über den Hof nach den ovalen Treppen geschafft werden mußten, welche letztere für den Transport großer Stücke, als Meubel, Instrumente ꝛc. durchaus nicht geeignet sind. Es wurde daher die Anlage neuer Treppen genehmigt. Die vorhandenen ovalen Treppen blieben zur ausschließlichen Benutzung für die Königliche Zeughaus-Verwaltung. Für die Zwecke der Ausstellung wurde im Hofe an der südlichen Fronte eine Aufgangstreppe dem Haupteingange gegenüber und eine Abgangstreppe nach der Ostseite in besondern Treppenhäusern so angelegt, daß man unmittelbar aus dem untern Geschoß in das obere gelangen konnte. Unter der Abgangstreppe wurde die Garderobe eingerichtet. Die Treppenhäuser waren von Bretterfachwerk, im Innern mit Leinwand bespannt und mit leichter Malerei versehen; sie erhielten ihren Hauptschmuck durch die hier aufgestellten Thon- und Zinkgußwaaren, Korkmacherarbeiten, Tapeten ꝛc. Das Dach der Treppenhäuser bestand aus einer Schalung von Brettern, welche mit Leinwand bespannt, mit einem Anstrich von Theer und Pech versehen und mit Kies bestreut wurden; diese Dachbedeckung hat sich sehr bewährt.

Zum Ein- und Austritt für das obere Geschoß wurden die entsprechenden Fensteröffnungen in Thüren verwandelt.

Dem Eingange gegenüber war in einer halbrunden Nische die Marmorbüste Sr. Majestät Friedrich Wilhelm IV. aufgestellt, auf einem Piedestal von polirtem Granit, umgeben von Kandelabern, Basreliefs und einer reichen Staffage von Topfgewächsen.

Um die ganze Breite der äußern Gallerie — von den Frontwänden bis zur ersten Pfeilerstellung — für die Zwecke der Ausstellung einzurichten, wurde die Zurücksetzung der Gewehre nothwendig, welche noch um 9 Fuß vor die Pfeiler traten. Die sämmtlichen Gewehre mußten abgenommen, die Gerüste zerschnitten und nunmehr zwischen den Pfeilern und Säulen aufgestellt werden, welche letztere, dadurch frei geworden, mit Trophäen dekorirt wurden.

Durch diese Aenderung hat die äußere Gallerie ihre ursprüngliche Breite von 25 Fußen erhalten, welche bei einer Höhe von 28 Fußen ein sehr

geeignetes Lokal darbot. Die beiden innern Gallerieen verblieben der Zeughaus-Verwaltung, mit Ausnahme des Waffensaals und der Modellsammlung, welcher letztere Raum auch noch nachträglich zur Aufstellung der musikalischen Instrumente eingeräumt wurde. Sowohl an den Frontwänden als vor der Pfeiler- und Säulenstellung wurden zum Schutze der Waffen und Trophäen, 8 Fuß hohe Brettwände, einfach tapezirt, errichtet. Die vergoldeten Glasschränke des Waffensaals und die darüber befindlichen Trophäen wurden durch die davor aufgestellten 20 Fuß hohen Lattenwände, mit den schönsten Teppichen bedeckt, dem Beschauer entzogen.

Zur Aufstellung der eingesandten Waaren wurden in den sämmtlichen Fensternischen und an den Fensterpfeilern Tische aufgestellt; wo das Bedürfniß es erforderte, wurden auf diesen Tischen 2 bis 3 Etageren errichtet, um die Gegenstände besser aufstellen und übersehen zu können. Zwischen den Tischen wurden Bretterwände gestellt, theils zum Aufhängen und Befestigen einzelner Waaren, theils zur Absonderung der verschiedenen Waaren-Klassen.

An den gegenüberstehenden Wänden waren gleichfalls Tische in der ganzen Ausdehnung der Gallerie aufgestellt, um die Stoffe auszulegen; zu deren besserer Anschauung noch für nothwendig erachtet wurde, die achtfußigen Tapetenwände bis auf 20 Fuß durch Lattwände zu erhöhen, und für jeden Aussteller, nach dem Umfange seiner Sendung, eine eigne Nische einzurichten, in welcher die Stoffe aufs mannigfaltigste und zweckmäßigste theils hängend, theils liegend angebracht werden konnten.

In der Mitte des Waffensaals war ein 24 Fuß langer Tisch mit Etageren für Porzellan- und Glaswaaren aufgestellt, aber auch in den Fensternischen und an den Fensterpfeilern waren grüne überzogene Tische mit Etageren für diese Waaren errichtet.

Die gesammte Grundfläche des Ausstellungs-Lokals betrug

1. im untern Geschoß	34,730	□Fuß
2. im obern Geschoß	33,931	„
im Ganzen	68,661	□Fuß,

so daß jeder Aussteller durchschnittlich 22 □Fuß Grundfläche erhalten hat.

Außerdem waren zum Aufhängen der Stoffe aller Art, durch die neu errichteten 20 Fuß hohen Rückwände in den Gallerieen, im Waffensaal, in den Treppenhäusern &c. noch circa 20,000 □Fuß Wandfläche beschafft worden, die Benutzung der vorhandenen massiven Wände und Pfeiler nicht gerechnet.

Zur leichtern Orientirung waren die Fenster mit laufenden Nummern bezeichnet. Die Nr. 1 bis incl. 75 bezeichneten die Fenster des obern Geschosses, die Nr. 76 bis incl. 129 diejenigen des unteren Geschosses.

§. 9.

Raumvertheilung und Aufstellung.

Im Interesse der Sache, namentlich im Interesse der Entfernten und zum Theil erst sehr spät Benachrichtigten, hatte die Einsendungsfrist bis zum

12. August, also bis 3 Tage vor der Eröffnung der Ausstellung, ausgedehnt werden müssen, und selbst diese Frist wurde nicht genau innegehalten, ohne daß man dazu übergehen mochte, die Annahme dieser Sachen zu verweigern. Die ordentliche Uebernahme, Buchung, Auspackung und Aufstellung dieser zahllosen Gegenstände war mithin ein sehr schwieriges Geschäft; die Aufstellungs-Einrichtungen mußten häufig im Wesentlichsten geändert werden, und die zu den Hülfsleistungen der Spezial-Aufsicht und den Büreau- und Handarbeiten anzunehmenden Personen waren größtentheils bei derartigen Geschäften noch ungeübt.

Um die Sache gehörig auszuführen, war eine genaue Geschäfts-Vertheilung unentbehrlich. Für die Annahme der unverpackt eingehenden Sachen wurden zwei Annahme-Büreaus, für die der eingehenden Kolli eine Packkammer, für deren Oeffnung mehrere Auspackungs-Büreaus, für die weitere Empfangnahme und vorläufige Aufstellung der Gegenstände zwei Aufstellungs-Kommissionen für das obere und untere Stockwerk gebildet und demnächst die Mitwirkung sämmtlicher Kommissionsglieder bei der Aufstellung im Einzelnen, Sicherstellung und Verzeichnung der Gegenstände in Anspruch genommen.

Die baulichen und Aufstellungs-Einrichtungen, welche mit der Anordnung der Ausstellung hatten eingeleitet und ausgeführt werden können, mußten sich, bei der Ungewißheit, was und wieviel eingeschickt werden würde, auf Wände, Tische und einige Aufstellungs-Vorkehrungen beschränken.

Am 26. Juli begann das Oeffnen der Kolli, und war mithin nur ein achtzehntägiger Zeitraum bis zum Beginn der Ausstellung, welche nicht verschoben werden durfte, vorhanden.

Wie unvorbereitet die Kommission mit den Einsendungen gedrängt worden, lassen folgende einzelne Beispeile ersehen:

Rechtzeitig angemeldet wurden 330 Stück Tuche, für 400 wurde vorsichtig der Raum reservirt, eingesandt sind aber 1600 Stücke.

Fortepianos waren innerhalb der Anmeldungsfrist 30—35 Stück angemeldet, und es wurden 68 eingesandt.

An lackirten Waaren sind auch etwas mehr als doppelt so viel eingesendet, als angemeldet waren.

Die Zahl der mathematischen, physikalischen, optischen Instrumente und chemischen Apparate, leichten Blech- und Bronze-Waaren überstieg durchschnittlich die Anmeldungen um $\frac{2}{3}$.

An Juwelen, Gold-, Silber- und plattirten Waaren sind nahe doppelt so viel eingesendet, als angemeldet wurden. Sie bestanden aus 1307 einzelnen Gegenständen, theils zu eins, und pro Paar zu eins gezählt.

Die Ausstellung in Paris zählte dieses Jahr 3919 Aussteller und hatte dazu $\frac{2}{3}$ mehr Raum, als für 3040 Aussteller in Berlin zur Verfügung stand. Da nun überdies ein großer Theil der Erzeugnisse bei oder erst nach der Eröffnung der Ausstellung, wo die zeitig eingegangenen Gegen-

stände bereits geordnet aufgestellt waren, einging, so mußte sich natürlich der Raum mannigfach beschränken. Einzelne Mitglieder der Kommission hatten an den Dienstagen, wo die Ausstellung geschlossen war, eine unglaubliche Mühe, die nicht rechtzeitig eingesendeten Gegenstände unterzubringen, größere Räume mußten wiederholt ganz und gar umgestellt werden. Es war deshalb wohl unvermeidlich, daß einzelne Gegenstände nicht zweckmäßig genug oder nicht nach Wunsch aufgestellt werden konnten, um so mehr, als es in der Billigkeit lag, daß man die rechtzeitig eingegangenen und aufgestellt gewesenen Produktionen nicht wegen der zu spät eingegangenen im Raume beschränken konnte.

Es konnte keinem Zweifel unterworfen sein, daß die aufzuhängenden, hohe Wände bedürfenden Stoffe am zweckmäßigsten im oberen Stockwerk an dessen inneren Seiten anzubringen wären. Dieselben waren zu diesem Zweck in ähnlicher Weise, wie auch die Aufstellung auf der Pariser Gewerbe-Ausstellung zu geschehen pflegt, in 178 Logen mit ihren Unter-Abtheilungen abgetheilt.

Das Schlußergebniß der vielfachen Veränderungen und Erweiterungen war folgende Vertheilung der Räume und der Aufsichts-Beamten in sechs Saal-Aufseherbezirke:

„I. Das Erdgeschoß links ist für schwere Metallwaaren, Maschinen, Wagen, Lokomotiven, Eisenbahnwagen, Kupferschmied- und Gelbgießerwaaren, Webestühle (auch drei gehende), Bleiplatten, Bleche und andere Gegenstände der III. und V. Abtheilung verwendet.

Saal-Aufseher Müseler; ihm sind fünf Tisch-Aufseher und die Thürsteher beim Kontrol-Eingang und beim Eingang zur Treppe untergeordnet. Er hat zugleich die Ordnung beim Eintreten des Publikums und auf der Aufgangstreppe wahrzunehmen.

II. Oberes Stockwerk; Fensterraum 1 bis 20 (erste Querwand).

Die innere Seite ist für hängende Gegenstände der II. Abtheilung bestimmt.

Die äußere Seite ist von Nr. 1 bis 6 für lackirte Waaren, Bronzewaaren, Lampen; Nr. 7 bis 20: Gold- und Silbersachen, Instrumente, Waffen, Steinpappen, Papiere und andere Sachen der IV. und VIII. Abtheilung, auch einige Korbwaaren und Meubel.

Saal-Aufseher Damm mit 9 Tisch-Aufsehern.

III. Oberes Stockwerk; Fensterraum 20 bis 38.

Innere Seite: Seiden- und Halbseiden-Waaren, Sammete, Gold- und Silbergespinnst mit Ausnahme der Berliner.

Aeußere Seite: Nr. 20 bis 26: noch Papiere, Schriftgießerei-, Typographie-, Lithographie- und Buchbinder-Arbeiten, Kreistheilmaschine, meteorologische Instrumente; 27 bis 33: Tapisserie, Stickerei, Seiden- und Sammet-Bänder, Gold- und Silber-Gespinnst, Blumen, Federn,

Puppen, Haargeflechte; 34 bis 38: Glas und Porzellan, Meubel, Spiegel, Teppiche, Steinpappen.

Saal-Aufseher Stenzler, welchem 9 Tisch-Aufseher untergeordnet sind.

IV. Oberes Stockwerk; Fensterraum 39 bis 57 (zweite Querwand).

Die innere Seite ist mit hängenden Stoffen der I. Abtheilung, Nr. 39 bis 50 mit Berliner Seidenwaaren und Plüschen, Nr. 50 bis 57 mit Tuchen gefüllt.

Die äußere Seite wird von Nr. 39 bis 46 zu Seiden- und andern Sachen der I. Abtheilung, von Nr. 46 bis 49 zu Posamentir-, Spiel- und Lederwaaren, gemalten Fenstern, in der Ecke die Venus von Bronzeguß, von Nr. 49 bis 57 zu Tuchen, Horn-, Holz-, Gummi- und Elfenbeinwaaren, Bürsten, Stöcken, Peitschen, Hüten, Schuhen, Stiefeln und Handschuhen verwendet.

Saal-Aufseher Scheppig, welchem 9 Tisch-Aufseher untergeordnet sind.

V. Oberes Stockwerk; Fensterraum 58 bis 75.

Innere Seite: 58 bis 71 (dritte Querwand): gedruckte Kattune, Leinen-Damaste und andere Gegenstände der II. Abtheilung; 71 bis 75 (vierte Querwand): weiße Baumwollenwaaren, Zephyrgarne, Waldwollenwaaren, Wollmosaik, Teppiche, musikalische Instrumente, Tapeten.

Aeußere Seite: Nr. 58 bis 66: Chemikalien und Konsumtibilien, Parfümerien; 67 bis 75: solche Gegenstände der II. Abtheilung, welche gelegt werden müssen, als Flachs, Hanf, Gespinnste; auf dem Korridor und dem Treppenhause: Meubel, Korbwaaren, gemalte Gläser, Tapeten. —

Saal-Aufseher Burckhardt mit 9 Tisch-Aufsehern und 1 Thürsteher.

VI. Erdgeschoß rechts: 102 bis 105: Kochapparate, Equipagen, Zinnfolien, Drahtgewebe, Glaswaaren; 106 bis 108: Seilerwaaren, Wollproben, landwirthschaftliche Maschinen und Geräthe, Bürsten, Zinkgußwaaren, Granitsäule; 109 bis 111: Volkstrachten, Eisenbahnmodell, Spiegel, Töpferwaaren; 112 bis 114: Arbeiten von natürlichen Steinen, Granitsäulen, Achat- und Bernsteinschleifereien, Arbeiten von gebranntem Thon; 115 und 116: diverse Maschinen, Buchdruckerpressen, eisernes Ruderboot, Schlosserarbeiten; 117 bis 121: Eisen-, Bronze- und Zinkgußwaaren, Viktorien von Rauch, Anker und Ketten, Lokomotivmodell; 122 bis 125: Messing-, Messerschmied-, Panzer-, Nadler- und verschiedene Metallarbeiten, Remscheider und Schmalkalder Waaren, Erze, Oefen, Spinnräder, Drehrollen; 126 bis 129: Leder und Lederwaaren, landwirthschaftliche Erzeugnisse und Modelle. Das kleinere Dampfschiff lag anfänglich dicht neben dem Zeughaus oberhalb der Brücke; als später das Seehandlungsschiff die Ebertsbrücke nicht passiren konnte, wurden beide unterhalb dieser Brücke stationirt.

Saal-Aufseher Henkel mit 9 Aufsehern und 3 Thürstehern.

Die Spezial-Vertheilung der Tische unter die einzelnen Abtheilungen haben im obern Stockwerk die Herren: Bau-Inspektor Stein, Gropius,

Goldschmidt, Hiltl und Kisting; im untern Stockwerk die Herren: Kommissions-Rath Brix, Nottebohm und Kreßler übernommen. Die Untervertheilung der Tische und Plätze, so wie die Inventarisirung und Bezettelung wird von den betreffenden Abtheilungen bewirkt.

Pläne des untern und obern Stockwerks sind beim Büreau-Vorsteher Kuhfuß abzulangen.

Die oben angegebenen 6 Raum-Abtheilungen sind nach der Zahl der einem jeden Saal-Aufseher zugewiesenen Aufsichts-Beamten in Aufseher-Abtheilungen abzugrenzen." —

Bald nach Eröffnung der Ausstellung zeigte sich die Unzulänglichkeit der verfügbaren Räume zu einer zweckmäßigen und gefälligen Darlegung der vielen Sachen. Es mußten daher zur Unterbringung mehrerer hängenden Stoffe im obern Stockwerk zunächst die vorerwähnten Querwände (Estraden) errichtet werden, welche zugleich dazu dienten, die für die einzelnen Waarengattungen bestimmten Räume angemessen abzuschließen, dieselben durch gefällige architektonische Formen zu verschönern und einen harmonischen Gesammteindruck hervorzurufen.

Sodann wurden in den bisher 16 Fuß breiten Mittelgängen des obern Stockwerks eine Reihe von Tischen aufgestellt, auf welchen Waaren, welche der betreffenden Abtheilung angehörten, mit ausgelegt wurden. Ebenso mußte auch die Räumlichkeit des untern Geschosses durch nachträglich aufgestellte Tische, Gußwaaren, Maschinen und Maschinentheile mehr beengt werden, als dies für die Bequemlichkeit der Besucher, besonders an den Sonntagen, wünschenswerth war.

Die großen Schwierigkeiten, welche das Aufstellen und die richtige Eintheilung einer so großen Menge und Mannigfaltigkeit von Gegenständen, wie die oberen Räume des Zeughauses sie enthielten, machen mußten, hätten wohl nur dadurch vermindert werden können, daß die zu arrangirenden Artikel früher ausgepackt und übersichtlich vorhanden gewesen wären.

Da es aber sehr bald einleuchtete, daß bei Erfüllung dieser Bedingung die Eröffnung der Ausstellung mehrere Wochen später, als angekündigt, statthaben würde, so blieb nichts übrig, als die Vertheilung der Räume nach Maßgabe der eingelaufenen Deklarationen zu unternehmen. Diese gaben jedoch keinen Maßstab, ob die vorhandenen mächtigen Räume ganz oder nur nothdürftig angefüllt werden würden; an eine Ueberfüllung, wie sie in der That stattgefunden hat, berechtigte nichts zu glauben.

Dadurch wurden Einschränkungen überhaupt nöthig, die Wände mußten höher behängt, Zwischenwände und Mitteltische eingerichtet werden; es war unmöglich, eine entschiedene Sonderung der einzelnen Abtheilungen beizubehalten. Die noch disponiblen Räume mußten, wo sie sich fanden, benutzt werden, einzelne Gegenstände, wie z. B. Teppiche, durch das ganze Gebäude vertheilt werden.

Die größten Anstrengungen waren erforderlich, um an dem bestimmten Eröffnungstage mit dem Vorhandenen ziemlich in Ordnung zu sein. Die

Einsendungen währten jedoch noch längere Zeit hindurch fort und machten immer neue Einrichtungen und Dislokationen nöthig.

Die aus den zu spät oder unangemeldet eingehenden Sendungen hervorgehenden Uebelstände hätte die Kommission allerdings vermeiden können, wenn sie, dem Wortlaute des Reglements folgend, dieselben zurückgewiesen hätte. Daß sie dies im Sinne und mit Genehmigung der vorgesetzten Staatsbehörden nicht gethan, sondern, einem höheren und nationellen Gesichtspunkte folgend, die Nachsendungen bis auf den letzten Augenblick angenommen und eingereiht hat, selbst auf die Gefahr der Ueberfüllung, wird keiner Rechtfertigung bedürfen.

Was nun die innere Einrichtung und Ausschmückung der abgetheilten Räume betrifft, so ist auch hier das allgemeine Prinzip festgehalten, die auswärtigen Gegenstände in jeder Weise den Berlinern gleichzustellen. Das, was die Berliner aus eigenen Mitteln herstellen ließen, ist für die Auswärtigen ganz eben so auf öffentliche Kosten ausgeführt worden.

Die Art des Aufhängens der Manufakturwaaren, die bei so vielen gleichartigen Stoffen dem Auge des Beschauers eine stete Abwechselung darbot und es nicht ermüden ließ, hat in Hinsicht des großartigen und gefälligen Anblicks allgemeinen Beifall gefunden. Indessen verdient auch der eigentlich praktische Werth der Sache hervorgehoben zu werden. Es wäre nämlich in keiner anderen Weise der Anordnung möglich gewesen, eine so große Menge von verschiedenen Gegenständen in einem bestimmten Raume sichtbar zu machen.

Der Hauptsache nach war man bemüht, die nach ihren Rohstoffen oder ihrer Fabrikationsart verwandten Gegenstände neben einander zu stellen, um die Vergleichung und Prüfung möglichst zu erleichtern. Bei den Gegenständen derselben Waarengattung aber war eine geographische Reihenfolge gewählt, um auch in dieser Beziehung möglichst zu orientiren. Um diese geographische Folge-Ordnung näher kenntlich zu machen, den landschaftlichen Sympathieen Genüge zu thun und die langen Wände der Logen und Estraden mit einem angemessenen Schmucke zu versehen, waren dieselben mit den heraldischen Insignien derjenigen Länder und Städte gekrönt, aus welchen Gegenstände dieser Art eingesendet waren. So die Seiden-Logen mit den Landeswappen von Oesterreich, Baiern, Württemberg, Herzogthum Berg und Grafschaft Mark, Geldern und Mörs, Brandenburg; die Tuch-Logen mit den Landeswappen von Brandenburg und Nieder-Lausitz, Schlesien und Posen, Herzogthum Magdeburg, Provinz Niederrhein, Königreich Sachsen, Thüringen und Hessen, Oesterreich, Baiern und Württemberg; die Leinen und Damaste mit den Landeswappen vom Königreich Sachsen, Provinz Westfalen, Königreich Hannover und Grafschaft Lippe; die bedruckten Baumwollenwaaren mit den Landeswappen von Kurhessen, der Preußischen Provinz Sachsen und den Stadtwappen von Berlin und Augsburg; die Teppiche mit dem Kurhessischen und den Stadtwappen von Berlin, Brandenburg und Lübeck; die weißen, gefärbten und gemischten Baumwoll- und Woll-

stoffe mit den Landeswappen von Baiern, Württemberg und Baden, Großherzogthum Sachsen und Fürstenthum Reuß, Großherzogthum Niederrhein, und den Stadtwappen von Wien und Berlin, und die Shawls mit dem Stadtwappen von Wien.

Die Einzel-Aufstellung wurde so viel wie möglich unter Berücksichtigung der besondern Wünsche der Aussteller selbst eingerichtet und den in Berlin anwesenden Ausstellern innerhalb des ihnen angewiesenen Raumes größtentheils selbst überlassen. Wenn dieselbe mitunter, besonders in den Fenstervertiefungen, auch etwas bunt ausfiel, so gewährte doch das Ganze einen großartigen und harmonischen Anblick, und stand nach dem Urtheil der aus allen Ländern Europas hier anwesenden Sachkundigen keiner andern Ausstellung an Zweckmäßigkeit nach. —

§. 10.
Anfertigung des Katalogs und Vermittelung der Verkäufe.

Um dem Besucher einer so mannigfaltigen Sammlung von Gewerbserzeugnissen einen zweckmäßigen Führer in die Hand zu geben, sind auf der einen Seite nähere Angaben über die von den einzelnen Ausstellern eingesendeten Gegenstände erforderlich, auf der andern Seite darf der Umfang eines zum bequemen Handgebrauch geeigneten Büchelchens nicht überschritten werden.

Bei der Berathung über die Einrichtung des Katalogs für die Gewerbe-Ausstellung wurde geltend gemacht, daß es in dem Drange der Geschäfte, welche mit der Empfangnahme, Einschreibung, Unterbringung ꝛc. der für die Ausstellung eingesandten Gegenstände unabwendbar verbunden sind, kaum möglich sein möchte, eine systematische Reihenfolge dieser Gegenstände festzuhalten und hiernach mit laufenden Nummern zu versehen, obgleich die Zweckmäßigkeit einer solchen Anordnung, wenn sie ausführbar wäre, allerdings nicht zu verkennen ist. — Es wurde dagegen vorgeschlagen, die eingehenden Artikel nach der Reihenfolge ihrer Empfangnahme bei der Ausstellungs-Kommission mit einer entsprechenden Nummer zu versehen, was die Abfassung des Katalogs erleichtern und beliebige Nachträge ohne Störung der übrigen Anordnung möglich machen würde.

Die systematische Klassifikation bliebe demnächst der räumlichen Vertheilung der Gegenstände in verschiedene Abtheilungen, Säle ꝛc., also der eigentlichen Ausstellung selbst, überlassen, woraus für das Publikum weiter keine Unbequemlichkeiten erwachsen können, als daß es die Nummer eines Gegenstandes erst im Katalog aufsuchen müsse, um sich über das Nähere zu unterrichten.

In dieser Weise sind auch die Kataloge fast aller großen Gewerbe-Ausstellungen angefertigt, namentlich die Kataloge der Pariser Ausstellung vom Jahre 1839, so wie der Brüsseler Ausstellung von 1841.

In den Katalogen der früheren Ausstellungen zu Paris, unter Anderm in dem vom Jahre 1827, welche noch in den Säälen des Louvre stattfand,

findet man außer den laufenden Nummern der Aussteller, welche die Reihenfolge des Eingangs ihrer Fabrikate bezeichnen, auch noch die Bezeichnung der Gallerie und des Saales, wo die Sachen aufgestellt waren, in römischen Zahlen angegeben. Bei den späteren Ausstellungen ist Letzteres jedoch als entbehrlich weggeblieben, und man hat sich begnügt, zur Erleichterung der Uebersicht ein besonderes Verzeichniß der verschiedenen Abtheilungen und Kompartiments des gesammten Ausstellungs-Lokales, nach der Art der darin untergebrachten Gegenstände, dem Katalog als Anhang beizugeben, dem zur nähern Erläuterung ein Grundriß beigefügt ist.

Der Pariser amtliche Katalog von 1844 enthält:

1. Die Königliche Ordonnanz über die Anordnung und die Fundamental-Vorschriften für die Ausstellung.
2. Den Beschluß des Ministers der öffentlichen Arbeiten über die Ernennung der Mitglieder der Ausstellungs-Kommission (Jury Central).
3. Den eigentlicheen Ausstellungs-Katalog nach der Reihenfolge des Eingangs der Gegenstände, unter denen jedoch die aus demselben Departement eingesendeten soviel wie möglich beisammen gestellt sind.
4. Alphabetisches Verzeichniß der Aussteller mit Angabe der ihnen im Katalog ertheilten Nummern.

Die zweite Auflage dieses Katalogs enthält außerdem einen Grundriß des Ausstellungs-Lokals mit Angabe der Stellung der Hauptwaarengruppen und ein nach der Reihenfolge der Waarenklassen geordnetes alphabetisches Verzeichniß der Aussteller. Aehnliche Anordnungen findet man in den Katalogen der übrigen Ausstellungen; in dem Katalog der letzten Brüsseler Ausstellung ist noch eine summarische Rekapitulation sämmtlicher Aussteller, nach den Provinzen geordnet, beigegeben. Es erschien rathsam, bei der Anordnung unseres Katalogs den der Pariser Ausstellung zum Muster zu nehmen, dessen Einrichtung als das Ergebniß einer vieljährigen Erfahrung zu betrachten ist.

Hiernach empfahl sich folgende Anordnung als zweckmäßig:

1. Reglement über den Besuch.
2. Das Namensverzeichniß der Ausstellungs-Kommission.
3. Der eigentliche Katalog mit laufenden Nummern der Aussteller, die rechtzeitig angemeldeten in geographischer Folge, die verspäteten nach der Reihenfolge ihrer Anmeldung, resp. Einsendung ihrer Fabrikate. Jeder Einsender erhält, sofern nicht von zwei verschiedenen Gewerbs-Anstalten die Rede ist, nur eine Nummer. Neben der Hauptnummer, unter der die Gegenstände auch beim Empfang in das Manual eingetragen werden, folgt die vollständige Firma der Fabrik und des Wohnorts.
4. Das alphabetische Namenverzeichniß sämmtlicher Aussteller, mit Beifügung ihrer Nummer im Katalog.

5. Ein lithographirter Grundriß des Ausstellungs-Lokales, worin die verschiedenen Abtheilungen zum Behuf der Klassifikation der Gegenstände eingezeichnet und mit den entsprechenden Unterschriften zu versehen sind.

Die Anfertigung des Katalogs nach diesen Grundsätzen bot ganz eigenthümliche Schwierigkeiten dar, welche theils in der Verspätung der Anmeldungen, hauptsächlich aber in der Mangelhaftigkeit des dazu gelieferten Materials und in der Kürze der Zeit, welche für die Vorbereitung des Manuskriptes und für den Druck gegeben war, ihren Grund hatten.

Mit der Ausarbeitung und dem Druck desselben konnte nicht bis zum wirklichen Eingang der angemeldeten Gegenstände gewartet, sondern mußte darnach gestrebt werden, gleich bei Eröffnung der Ausstellung den Besuchern dieses unentbehrliche Hülfsbuch behändigen zu können. Der Katalog mußte deshalb nach den eingesandten Anmeldungen, so mangelhaft und unvollständig dieselben auch immer sein mochten, ausgearbeitet werden.

Bei der Aufführung der einzelnen Aussteller erschien es wünschenswerth und ist auch, soviel möglich festgehalten, die Aussteller einer jeden Stadt nebeneinander zu stellen, und die einzelnen Gebiete einander in einer passenden geographischen Ordnung folgen zu lassen.

Die Erfüllung dieser schwierigen Aufgabe zog durch die mangelhaften und häufig höchst dürftigen Abschriften, durch fehlerhaft geschriebene Namen, Wohnorte rc. in einigen Fällen Fehler im Katalog nach sich, welche dann erst durch die folgende Auflage desselben berichtigt werden konnten.

Auch waren selten die Anmeldungs-Formulare Seitens der Aussteller auf die gehörige Weise ausgefüllt und mit den nöthigen Angaben über die Natur der Fabrikate versehen. Von vielen Einsendern lag nichts weiter vor, als ein Frachtbrief, oder ein bloßes Advisschreiben, daß sie baumwollene Waaren oder Eisenwaaren rc. einsenden würden, ohne dabei die nähere Beschaffenheit dieser Waaren, oder auch nur die Namen derselben, anzugeben. Hin und wieder fand sich dann später beim Eingang der Waaren mit denselben verpackt eine spezielle Designation, die aber dann für die Benutzung bei Anfertigung des Katalogs zu spät kam. Diese höchst mangelhafte Anmeldung wurde besonders bei denjenigen Einsendern bemerkt, welche sich direkt, mit Umgehung der Provinzial-Ausstellungs-Kommissionen, nach Berlin gewendet, und ihre Fabrikate größtentheils durch Spediteure, oder sonstige Privatgelegenheiten eingesandt hatten; wogegen die von jenen Kommissionen eingereichten Verzeichnisse meistentheils logischer und weit vollständiger angeordnet waren.

Was nun den Katalog selbst betrifft, so kam es darauf an, bei jeder Nummer die Natur der ausgestellten Waaren in möglichst gedrängter Fassung so anzugeben, daß ihre verschiedenartige Beschaffenheit nach Maßgabe des Stoffes und der Fabrikationsweise zu erkennen war.

Dies war besonders da nicht leicht, wo ein Fabrikant eine große Anzahl der mannigfaltigsten Artikel zur Ausstellung gegeben hatte.

Bei solchen Einsendern mußte förmlich eine Klassifikation in verschiedene Rubriken vorgenommen werden, um darnach die entsprechende Anzeige für den Katalog, welche nur wenige Zeilen einnehmen durfte, zu redigiren.

Daß hierbei nur eine generelle Bezeichnung ohne Preisangabe eintreten konnte, versteht sich von selbst, und kann daraus ein Vorwurf wegen angeblicher Unvollständigkeit des Katalogs nicht hergeleitet werden.

Bei Ausstellungen von kleinerem oder mittlerem Umfange, wie deren bisher in den Zollvereinsstaaten vorkamen, war es möglich, eine weiter gehende Aufzählung der einzelnen eingelieferten Stücke in den Katalog aufzunehmen; in vorliegendem Falle mußte eine so detaillirte Mittheilung auf die wichtigsten Stücke beschränkt werden. Größere, mehr in die Augen fallende Stücke, die nur in geringer Anzahl zur Ausstellung gelangten, wie z. B. die sämmtlichen Maschinen, sind im Katalog einzeln aufgeführt worden, zugleich mit Angabe des Zweckes, für welchen sie bestimmt waren. Im Allgemeinen muß hier bemerkt werden, daß der Katalog unserer Ausstellung vollständigere Angaben enthielt, als die von anderen großen Gewerbe-Ausstellungen, und namentlich als der der Pariser Ausstellung, wie jeder Unbefangene aus einer einfachen Vergleichung unschwer ersehen wird. Die Redaktion des Manuskriptes wurde so gefördert, daß der Druck den 22. Juli beginnen konnte.

Durch die trefflichen Einrichtungen des Buchdruckerei-Besitzers, Herrn Petsch wurde es möglich, die erste 11 Bogen starke Auflage von 6000 Exemplaren bereits mehrere Tage vor Eröffnung der Ausstellung zur Disposition zu stellen, und ebenso wurden auch die folgenden Auflagen, für welche der Satz stehen geblieben war, mit den inzwischen nöthig gewordenen Nachträgen, in ununterbrochener Folge, rasch und pünktlich besorgt.

Der Druck der zweiten aus 8000 Exemplaren bestehenden Auflage begann den 24. August, der der dritten Auflage, 6000 Exemplare stark, den 5. September und die vierte Auflage, 4000 Exemplare stark, wurde den 15. Oktober abgeliefert.

Zu allen diesen neuen Auflagen sind die inzwischen nöthig gewordenen Nachträge neu bearbeitet worden.

Auch die typographische Ausstattung ist, wie die Güte des Papieres, lobenswerth und preiswürdig.

Es sind im Ganzen 24,000 ordinaire und 500 Exemplare in Quartformat auf Schreibpapier gedruckt, wofür die sämmtlichen Unkosten, incl. Druck, Papier, Umschlag, Falzen und Heften, resp. Binden, 4002 Rthlr. betragen.

Der Verkaufspreis für diesen, der raumersparenden Einrichtung unerachtet mit Einschluß des alphabetischen Verzeichnisses auf 19 Druckbogen, angeschwollenen Katalogs betrug 5 Sgr. Der Bogen ist also, incl. Satz, Druck und Papier, für den ungemein billigen Preis von etwa 3 Pfennigen geliefert worden. Nach der vierten auf 3106 Aussteller gestiegenen Katalogauflage kamen noch 28 Aussteller in die ungedruckten Nachträge. Es sind

21,350 Abdrücke des Katalogs verkauft, die übrigen unentgeltlich vertheilt. Sobald die zahlreichen Büreaugeschäfte dies nur irgend gestatteten, schon in den ersten drei Wochen der Ausstellung, wurden für sämmtliche einzelne Fensterräume Wandtafeln aufgehängt, auf welchen sämmtliche Aussteller des betreffenden Raumes verzeichnet waren. Außerdem war für jeden einzelnen Aussteller eine Ausstellerkarte und eine große Katalog-Nummer gefertigt und bei seinen Gegenständen aufgehängt. Sowohl um den Besuchern die Beurtheilung der ausgestellten Waaren als um die Verkäufe möglich zu machen, wurden von denjenigen Ausstellern, welche Preise mitgetheilt und deren Veröffentlichung gestattet hatten, Preisverzeichnisse nach der Reihenfolge des Katalogs geordnet angelegt und in dem Büreau auf Erfragen mitgetheilt. Im Verlaufe der Ausstellung wurden auch, wo es anging, Preisverzeichnisse den betreffenden Aufsehern behändigt, gedruckte Preiskurante, wo solche mitgetheilt waren, auf Wunsch den Besuchern ausgegeben und die Preise an einzelnen Gegenständen angeheftet. Die Vermittelung der Verkäufe war in der ursprünglichen Bekanntmachung den Ausstellern selbst und den von denselben ernannten Bevollmächtigten überlassen. Da indessen nur ein geringer Theil der Aussteller solche Bevollmächtigte ernannt hatte und die Vermittelung der Verkäufe durch die Kommission von vielen Seiten gewünscht war, so wurde die Vorkehrung getroffen, daß die Kauflustigen ihre Erklärungen im Büreau protokollarisch abgeben konnten, worauf dieselben den Ausstellern zur Genehmigung mitgetheilt wurden. Auch konnten Behufs der auf diese Weise zum Abschluß kommenden Käufe die Preise anfänglich bis zur Summe von zwanzig, später bis zur Summe von funfzig Thalern durch die Vermittelung der Kommission eingezahlt worden. —

§. 11.

Reglement für den Besuch der Gewerbe-Ausstellung.

1. Die Gewerbe-Ausstellung im Königlichen Zeughause ist vom 15. August bis einschließlich 13. (24.) October d. J. täglich, mit Ausnahme der Dienstage, von Morgens 10 bis Nachmittags 5 Uhr geöffnet; Sonntags von 11 Uhr an.

2. Kinder unter 8 Jahren sind von dem Besuche der Ausstellung ausgeschlossen, jene vom achten bis zum zwölften Lebensjahre dürfen nur in Begleitung und unter Aufsicht erwachsener Personen eingeführt werden.

3. Stöcke, Schirme, Körbe, Packete und dergl. müssen dem hierzu aufgestellten Garderobier zur Aufbewahrung übergeben werden. Dieser darf dafür keine Belohnung annehmen.

Es wird ersucht, auch die Mäntel bei dem Garderobier zurückzulassen, und Kopfbedeckungen in dem Ausstellungs-Lokale nicht niederzulegen.

4. Der Eintrittspreis ist für die Person 5 Sgr., für Kinder 2½ Sgr. Außerdem werden für die Dauer der Ausstellung persönliche Abonnementskarten zu 2 Thalern abgelassen.

5. Die den Einsendern von Ausstellungsgegenständen für die Dauer der Ausstellung ertheilten Freikarten sind nur für ihre Person gültig.

6. Der Katalog der Ausstellungsgegenstände ist an der Kasse für 5 Sgr. zu kaufen. Nachträge dazu werden unentgeldlich geliefert.

7. Das Berühren, Aufnehmen oder Verrücken der ausgestellten Gegenstände kann den Besuchern nicht gestattet werden. Freunde und Kenner gewerblicher Arbeiten, welche eine genauere Besichtigung einzelner Stücke wünschen, wollen sich deshalb an eines der anwesenden Mitglieder der Ausstellungs-Kommission wenden, welche ihnen von den Aufsehern nachgewiesen werden können.

8. Wer Ausstellungsgegenstände beschädigt, ist zum Ersatz verpflichtet.

9. Das Abzeichnen von Maschinen, Mustern oder anderen eigenthümlichen Ausstellungsgegenständen kann nicht gestattet werden.

10. Wer einen als verkäuflich bezeichneten Gegenstand ankaufen will, beliebe die Adresse des mit dem Verkaufe Beauftragten im Ausstellungs-Büreau zu erfragen. Die Auslieferung kann jedoch erst nach dem Schlusse der Ausstellung stattfinden.

11. Dem durch Abzeichen kenntlich gemachten Aufsichtspersonale ist ein bescheidenes und gefälliges Benehmen zur Pflicht gemacht; wogegen die Hoffnung ausgesprochen werden darf, daß die Besucher dasselbe in der Aufrechthaltung der Bestimmungen dieses Reglements bereitwillig unterstützen werden.

12. Indem wir alle Mitglieder und Freunde des Gewerbstandes zum Besuche dieser Deutschen Gewerbe-Ausstellung einladen, stellen wir dies vaterländische Unternehmen unter ihren besondern Schutz.

Berlin, den 22. August 1844.

Die Kommission für die Gewerbe-Ausstellung in Berlin.

§. 12.

Aufsichtsdienst.

Bei der Anstellung des Aufsichts-Personals war die Absicht einerseits auf die möglichste Sicherung der ausgestellten werthvollen und zum Theil leicht zu entwendenden Gegenstände, andererseits auf die Erleichterung der Besichtigung und höfliche Behandlung der Besucher gerichtet; die weitere Rücksicht auch für die Belehrung und Unterhaltung des Publikums zu sorgen, mußte gegen jene Hauptrücksichten zurücktreten.

Der größere Theil der Aufseher wurde aus anständigen Gewerbsleuten, deren Geschäftsstockung ihnen eine solche remunerative Anstellung wünschenswerth machte, der geringere Theil aus Feldwebeln und Unteroffizieren des stehenden Heeres, insbesondere der Garde-Artillerie, deren Vorgesetzte auch in dieser Rücksicht auf die Wünsche der Kommission eingingen, gewählt. Den Tischaufsehern war die nachstehende Instruktion ertheilt:

1. Dem Tischaufseher werden die in einem oder mehreren Fensterräumen aufgestellten Ausstellungs-Gegenstände nach einem Verzeichnisse

übergeben; er übernimmt die Verpflichtung, dieselben vor Entwendung, Beschädigung, Berührung und Beschmutzung, auch, so viel ohne den Zweck der genauen und bequemen Besichtigung der Besucher zu beeinträchtigen möglich ist, gegen Staub und Verbleichen zu schützen, diese Gegenstände sowohl, wie die ihm überwiesenen Tische, Bänke, Stühle, Postamente und Wände zu reinigen, die Rouleaux zur gehörigen Zeit aufzuziehen, und zu senken, die ausgestellten Gegenstände nach den mündlich ergehenden näheren Bestimmungen Abends zu bedecken, Morgens aufzudecken, und überhaupt für deren gehörige Erhaltung, Reinlichkeit und gutes Aussehen in jeder Weise zu sorgen, zu welchem Ende ihm die nöthigen Geräthschaften behändigt werden.

2. Die Tischaufseher dürfen ohne Erlaubniß des Saalaufsehers den ihnen angewiesenen Platz während der Eröffnungsstunden der Ausstellung nicht verlassen, haben die ihrer speziellen Aufsicht übergebenen Gegenstände in beständigem Augenmerk zu behalten, das Anfassen, Ergreifen oder Aufnehmen von Ausstellungs-Gegenständen (es sei denn, daß dies durch Mitglieder der Kommission geschähe) nicht zu dulden, vielmehr davon abzumahnen, und wenn ihnen nicht Folge geleistet wird, den Saalaufseher herbeizurufen.

3. Anfragen der Ausstellungs-Besucher haben die Tischaufseher an die Saalaufseher oder an die im Saale gegenwärtigen, bei jedem Wechsel ihnen bekannt gemachten Mitglieder der Kommission zu verweisen. Auch dürfen die Tischaufseher nicht dulden, daß Jemand einen Ausstellungs-Gegenstand oder einen Theil davon abbilde.

4. Gegen das Publikum haben die Tischaufseher ein anständiges, gefälliges und besonnenes Benehmen zu beobachten, und es wird ihnen im Verhältnisse zu einander ein friedfertiges und bereitwilliges Benehmen zur Pflicht gemacht.

5. Die Tischaufseher dürfen unter keinem Vorwande von den Ausstellungs-Besuchern Belohnungen fordern oder annehmen.

6. Die Aufsicht der Tischaufseher muß der Art sein, daß etwa anwesende Diebe von jedem Versuche einer Entwendung abgehalten werden. Sollte dennoch ein solcher Versuch vorkommen, so ist derselbe zu vereiteln, und die betreffende Person so lange festzuhalten, bis sie dem herbeizurufenden Saalaufseher übergeben werden kann. Um hierdurch in der ferneren Beaufsichtigung seiner Abtheilung nicht gehindert zu werden, mag der Aufseher, wenn der Saalaufseher nicht in der Nähe ist, Anwesende um Beistand ersuchen.

7. Die Tischaufseher haben sich Morgens um 8 Uhr im Büreau der Kommission zur Verlesung zu stellen, und bis 6 Uhr Nachmittags auf ihrem Posten zu verweilen.

Krankheit oder Abhaltung ist sofort dem Vorsitzenden der Kommission anzuzeigen. Die Uniformen, Geräthschaften, Abtheilungs-In-

ventarien (§. 1) und überlieferten Kataloge bleiben Abends im Lokale der Ausstellung.

8. Täglich vor dem Beginne und nach dem Schlusse der Ausstellung hat jeder Tischaufseher die Gegenstände seiner Abtheilung nach dem ihm übergebenen Verzeichnisse genau zu revidiren und etwaige Beschädigungen oder Defekte sofort dem Saalaufseher anzuzeigen.

Findet sich bei den von Zeit zu Zeit stattfindenden außerordentlichen Revisionen ein nicht gemeldeter Defekt, so tritt dafür die unbedingte Haftung des Aufsehers ein.

9. Nach der Abend-Revision dürfen die Tischaufseher erst, nach gegehöriger Bedeckung der Ausstellungs-Gegenstände, nachdem die Reinigung des Lokales in ihrer Gegenwart geschehen, und sie sich überzeugt haben, daß sich Niemand in ihrer Abtheilung versteckt halte, das Lokal verlassen, nachdem sie vorher dem Kommissions-Büreau über die etwaigen Tagesvorfälle Meldung gemacht haben.

10. Wenn während der Ausstellung im Lokale derselben Feuer ausbrechen sollte, so haben die Tischaufseher bei verdoppelter Aufmerksamkeit auf ihre Abtheilung sofort das Publikum zu entfernen.

Sollte bei Nacht in der Nähe des Zeughauses Feuer ausbrechen, so haben sich die Tischaufseher so schleunig als möglich in dem Kommissions-Büreau zu stellen.

11. Die Tischaufseher haben zur Entfernung des Publikums beim Abendschlusse, so wie zur Leitung der Bewegung desselben während der Ausstellung nach den Anordnungen des Saalaufsehers mitzuwirken.

12. Gefundene Sachen müssen sofort an den Saalaufseher abgegeben werden.

13. Die Vorgesetzten der Tischaufseher sind: der Vorsitzende der Kommission, die diensthuenden Mitglieder der Kommission und die Saalaufseher, deren Anordnungen pünktlich zu befolgen sind. Die Privataufseher, welche die allgemeinen Vorschriften dieser Instruktion ebenfalls zu befolgen haben, sind den hierauf bezüglichen Anordnungen der Tischaufseher nachzukommen verbindlich. Zuwiderhandlungen sind sofort dem Saalaufseher anzuzeigen.

14. Die Tischaufseher werden für die Dauer der Ausstellung, jedoch mit der Bedingung in den Dienst genommen, daß sie bei Nichtbefolgung dieser Instruktion, Erkrankung, Behinderung oder Verdacht der Unredlichkeit, worüber nur die Kommission entscheidet, sofort und ohne Anspruch auf fernere Diätenzahlung und an die gelieferte Uniform entlassen werden können. Sie werden durch Handschlag an Eidesstatt auf diese Instruktion verpflichtet.

15. Der Entlassung wegen Entbehrlichkeit während der Dauer der Ausstellung geht dreitägige Kündigung vorher. Den Tischaufsehern steht keine Kündigung zu.

16. Bei gehöriger Erfüllung dieser Verpflichtungen haben die Tischaufseher einen Diätensatz von 20 Sgr. zu erwarten. Davon werden ihnen jedoch während der ganzen Dauer der Ausstellung nur 15 Sgr. täglich ausbezahlt, das Uebrige aber bis zu ihrer untadeligen Entlassung als Kaution zurückbehalten, und alsdann zusammen nach Abzug der Hälfte der Kosten für die gelieferte Uniform, welche ihnen eigenthümlich überlassen wird, ausgezahlt.

17. Uebertretungen dieser Instruktion und der Abänderungen und Zusätze, welche dazu etwa ergehen möchten, sowie Trunkenheit im Dienste ziehen sofortige Entlassung nach sich.

18. Die Privataufseher einzelner Aussteller müssen beständig mit der von der Kommission für die Gewerbe-Ausstellung ausgestellten Legitimations-Karte versehen sein, worin ihr Namen eingetragen ist. Sie dürfen den ihnen vom Saalaufseher angewiesenen Platz nur bei der Abmeldung verlassen, müssen die Instruktion für die Tischaufseher, so weit sie die Beaufsichtigung der Ausstellungs-Gegenstände ihrer Auftraggeber betrifft, beobachten, haben sich jedesmal beim Kommen und Gehen bei dem betreffenden Saal- und Tischaufseher unter Vorzeigung ihrer Legitimations-Karte an- und abzumelden, und stehen unter der speziellen Aufsicht des Tischaufsehers der betreffenden Abtheilung, welcher auch darauf zu sehen hat, daß sie die obige Instruktion (mit Ausnahme des §. 3) befolgen.

Personen, die nicht mit einer Legitimations-Karte versehen und dem Tischaufseher als Privataufseher vorgestellt sind, die sich aber dennoch als Privataufseher benehmen, sind sofort dem Saalaufseher anzuzeigen.

Berlin, den 15. Juli 1844.

Die Kommission für die Gewerbe-Ausstellung in Berlin.

Die anzunehmenden Personen versprachen mittelst eines Verpflichtungs-Protokolls die Vorschriften und Bedingungen der vorstehenden Instruktion in allen Punkten treu und nach besten Kräften erfüllen und das Beste der angeordneten Gewerbe-Ausstellung in jeder Beziehung wahrnehmen, Schaden und Unordnung aber nach Kräften abwehren zu wollen. Sie wurden nach dieser Erklärung unter Vorhaltung der Wichtigkeit des Eides durch Handschlag an Eidesstatt als Tischaufseher für die Dauer der Gewerbe-Ausstellung angenommen und sodann dem betreffenden Saalaufseher zur Einführung in ihr Amt überwiesen. Aehnliche Instruktionen waren den Saalaufsehern, so wie auch den Thürstehern ertheilt.

Man hat die Befriedigung gehabt, daß die so angestellten Personen, deren Zahl allmählig bis über 70 stieg, die Geschäfte zur Zufriedenheit der Kommission und des Publikums wahrnahmen, daß der Diebstahl sich auf wenige und verhältnißmäßig unbedeutende Fälle beschränkte und daß einige Aufseher, deren Aufsichtsgeschäfte dies gestatteten, auch als Führer und Be-

gleiter in den ihnen angewiesenen Räumen den Besuchern angenehm und nützlich wurden.

Außerdem aber waren bei jeder Waaren-Abtheilung stets einige Kommissionsmitglieder, meist praktische Kenner des betreffenden Faches gegenwärtig und die Aufseher angewiesen, diejenigen, welche Auskunft über einzelne Gegenstände suchten, an dieselben zu verweisen, worauf gern was diesen zur Hand war mitgetheilt, auch wohl die Gegenstände herausgenommen und näher geprüft wurden.

Außer den vorerwähnten ordentlichen Aufsehern, wurde die äußere Bewachung durch Militairposten, die innere Sicherheit aber durch Polizeidiener und Nachtwächter wahrgenommen.

Besonders angenehm für die Besucher war es, daß von einigen Ausstellern Gehülfen oder Arbeiter zur mündlichen Auskunft über die ausgestellten Gegenstände, bei den Maschinen aber auch solche Personen hergesendet waren, welche dieselben in Bewegung und Thätigkeit setzten. So wurden drei Webstühle, ein Wirkerstuhl, eine Strickmaschine, zwei Buchdruckpressen, eine Guillochirmaschine, eine Ziegelpresse, und die Gebirgseisenbahn des Herrn Grafen von Westphalen, durch beigegebene sachkundige Arbeiter in Thätigkeit, und auch das Dampfboot der Buckauer Maschinenfabrik mehrmals zum Beifall der Beschauer in Bewegung gesetzt.

§. 13.

Eröffnung der Ausstellung.

So unvollendet die Ausstellung an dem zur Eröffnung vorbestimmten Zeitpunkt auch noch war und so sehr die Kommission mit fortwährenden Zusendungen und deren Besorgung gedrängt wurde, so trug man doch Bedenken die Eröffnung, auf welche das Berliner Publikum und zahlreich anwesende Fremde mit Ungeduld harrten, zu verschieben. Es wurden vielmehr unter Zufertigung der permanenten Eintrittskarten zur Eröffnung am 15. August die in Berlin anwesenden Herren Minister und andere hohe Staatsbeamte, die fremden Gesandten nebst andern Fremden, so wie die Berliner Aussteller und die Mitglieder der Ausstellungs-Kommission eingeladen und vor der Büste Seiner Majestät des Königs von dem Herrn Staats- und Finanzminister Flottwell dieselbe mit folgender Rede eröffnet:

„Meine Herren! Die erste Gewerbe-Ausstellung für den Bereich des deutschen Zollvereins ist ein Ereigniß, dem ich, wie ich offen bekenne, mit einiger Besorgniß entgegen geschaut habe. Es handelte sich nicht blos darum, dem gesammten deutschen Vaterlande Rechenschaft zu geben, von den Fortschritten, welche der Kunst- und Gewerbsfleiß seiner Bewohner, die Segnungen eines vieljährigen Friedens unter dem Schutz großherziger Regierungen und unter den heilbringenden Einwirkungen eines, die Schran-

ken eines freien Handels-Verkehrs lösenden Vereins, gemacht haben; sondern es kam auch darauf an, daß unmittelbar nach der mit vielem Rechte laut gepriesenen Ausstellung in den Nachbar-Landen, auch unsere Ausstellung sich Geltung verschaffe und dem deutschen Namen Ehre mache. Um so freudiger begrüße ich diesen Tag, der mir und, wie ich hoffe, uns allen die volle Ueberzeugung gewährt, daß ungeachtet der vielen eigenthümlichen Schwierigkeiten, mit welchen die Gewerb-Thätigkeit in Deutschland schon wegen der Vereinzelung vieler in anderen Ländern in glücklichem Zusammenhange wirkenden Produktions- und Fabrikationszweige, noch mehr aber wegen der empfindlichen Konkurrenz mit dem Auslande zu kämpfen hat, ihre Leistungen dennoch ein rühmliches Zeugniß geben von dem unermüdlichen Fleiß, der Beharrlichkeit und Ausdauer und von der hohen Intelligenz unseres deutschen Volkes, daß daher auch unter den Leistungen des mit Recht seit Jahrhunderten durch seine industriellen Anlagen, seine Erfindungskraft und geschmackvolle Eleganz berühmten Gewerbstandes in Frankreich, Deutschland den alten Ruhm der Gediegenheit, Preiswürdigkeit und der edlen, den echten Kunstsinn beurkundenden Einfachheit seiner Gewerbs-Erzeugnisse behaupten darf. Darum darf ich auch mit großer Genugthuung der mannichfachen Begünstigungen gedenken, welche dieser Ausstellung zu Theil geworden sind. Vor Allem gebührt der gefühlvollste Dank unserm edeln, alles Große fördernden Könige, der diese, einem sehr verschiedenartigen Zwecke gewidmeten Räume zur Aufnahme der Kunst- und Gewerbs-Erzeugnisse mit gewohnter Großmuth widmet, und dadurch zu erkennen gegeben hat, daß Ihm das Schaffen und Wirken des Friedens nicht minder am Herzen liegt, als der glanzvolle Ruhm des Krieges. Eben so hat das Königliche Kriegsministerium dnrch die gewiß seltene und nicht genug zu erkennende Bereitwilligkeit, mit welcher der verehrte Chef und die Mitglieder dieser Behörde die Räumung dieses Gebäudes von dem darin aufgehäuften Kriegs-Material angeordnet hatten, sich die gerechtesten Ansprüche auf unsere Dankbarkeit erworben. Nicht minder aber muß ich hier der aufopfernden Bemühungen dankbar gedenken, durch welche der Vorsteher und die Mitglieder der für die Anordnung dieser Ausstellung niedergesetzten Kommission sich dieser von ihnen freiwillig und uneigennützig übernommenen Aufgabe unterzogen und sie, wie mir scheint, auf das Trefflichste gelöst haben. Vor Allem ist der edle und großartige Gemeinsinn des Lobes und Dankes werth, mit welchem die Herren Fabrikanten, und zwar nicht blos aus dem Bereiche des Zollvereins, sondern mit nachbarlich-freundlicher Gesinnung auch aus anderen deutschen Ländern ihre schönsten Erzeugnisse ohne alle Rücksicht auf die Gefahr ihrer Beschädigung hieher gegeben haben, und dadurch bekundeten, daß ihnen kein Opfer zu hoch ist, um das Werk der Ehre des deutschen Gewerbstandes zu fördern, und so erkläre ich denn hiermit voll freudigen Muths die erste Gewerbe-Ausstellung des deutschen Zoll-Vereins für geöffnet und hege die

feste Hoffnung, daß ihre Resultate den Deutschen Gewerbsgenossen das mahnende Wort ans Herz legen werden: Vorwärts mit deutscher Kraft!"

Gewiß war es ein großartiger, erhebender Anblick, die zahlreichen Gebiete und Länder, in welche unser gemeinsames großes Vaterland im Fortgange der Jahrhunderte sich gegliedert hat, in einem Ganzen vertreten zu sehen: von den Alpen bis zur Nordsee, von den Ardennen bis jenseits des Niemen, hatte sich die Thätigkeit gemeinsinniger Männer vereinigt, um in einem großen Gemälde die Erzeugnisse ihrer industriellen Wirksamkeit dem Vaterlande vor Augen zu legen. Es hatte sich gezeigt, daß das vaterländische Gefühl, welches uns seit Jahrtausenden verbindet, nicht erstorben, daß es in unsern Tagen wieder lebendiger und durchdringender geworden war. Schon hatten sich an dreitausend Aussteller aus allen deutschen Gauen angemeldet und noch mehrere waren im Anzuge.

Der immer schwer auszuführende Gedanke, alle wichtigere Zweige der Gewerbthätigkeit in einer ihrer Wichtigkeit entsprechenden Stufenfolge vor Augen zu legen, hatte sich zwar noch nicht erreichen lassen und waren die verschiedenen Gewerbzweige auch wegen der verschiedenen Neigung und Gelegenheit zur Einsendung von Probestücken sehr ungleich vertreten. Indessen waren doch alle wichtigere Gewerbzweige Deutschlands aufgetreten; jeder Sachkenner und Gewerbsfreund fand eine, in dieser Vollständigkeit in Deutschland noch nicht vorgekommene Vereinigung von Gewerbserzeugnissen, und so mochte diese Ausstellung als ein geschichtlicher Moment vielleicht nicht mit Unrecht angesehen werden. Die Freude über ihr Gelingen, der Eifer und Fleiß, sich mit den ausgestellten Gegenständen recht vertraut zu machen, waren allgemein und blieben in fortwährender Zunahme.

Die nachfolgenden Beurtheilungen der einzelnen zur Ausstellung eingesendeten Gewerbserzeugnisse stützen sich auf sachverständige Gutachten: über das bei der Berichterstattung beobachtete Verfahren werden später einige Mittheilungen folgen.

Bei den mannigfaltigen Zusammenhängen in welchen die verschiedenen Bedürfnisse und Gewohnheiten der Menschen und so auch die für dieselben gearbeiteten Gewerbserzeugnisse stehen, lassen sich dieselben auf die mannigfaltigste Weise vereinigen und sondern. Die Gesichtspunkte, nach denen die Gewerbe und die Gewerbserzeugnisse eingetheilt zu werden pflegen, sind bald den zu verarbeitenden Rohstoffen, bald dem Verfahren bei der Verarbeitung, bald den Zwecken, welchen die Erzeugnisse dienen sollen, entnommen. Gegen eine jede solche Eintheilung läßt sich einwenden, daß sie mitunter nahe zusammengehöriges sondere, und sehr verschiedene Sachen verbinde.

Bei den Abtheilungen, welche für die Geschäfte der Ausstellungskommission beliebt wurden, welche indessen bei der jetzigen Berichterstattung einige Aenderungen erlitten haben, wurde dahin gestrebt, diejenigen Erzeugnisse, welche von denselben Unternehmern gefertigt und denselben Sachverständigen beurtheilt zu werden pflegen, möglichst in derselben Abtheilung zusammen zu lassen.

Es mußte dabei zugleich eine solche Abgrenzung der einzelnen Abtheilungen getroffen werden, daß eine jede derselben den ihr obliegenden Geschäften gewachsen blieb, welche letztere wieder von dem Umfange abhingen, in welchem bei den einzelnen Gewerbzweigen Zusendungen stattfanden, oder zu erwarten waren. Demnach waren für die Gespinnste, Gewebe und Manufakturwaaren, welche zur Versendung und Darlegung am meisten geeignet und deshalb auf den Ausstellungen gewöhnlich am zahlreichsten vertreten sind, zwei, ebenso für die Erze, Brennstoffe, Metalle und Metallwaaren zwei und für die Waaren aus Holz, Leder, Erden und Steinarten ebenfalls zwei Abtheilungen gebildet. Bei dem gegenwärtigen amtlichen Bericht fallen die Gründe für eine solche äußere Gleichmäßigkeit und die daraus hervorgegangenen Sonderungen jener drei Hauptwaarengruppen hinweg.

Es werden demnach im ersten Abschnitt des nachfolgenden Berichts die gewöhnlich sogenannten Manufakturen, die Gespinnste, Gewebe, Filzwaaren und Kleidungsstücke; im zweiten Abschnitt die Erze, Brennstoffe, Metalle, Metall- und kurzen Waaren, Maschinen und Instrumente; im dritten Abschnitt die Erzeugnisse aus Holz, Leder und Ledersurrogaten, Pinsel, Bürsten, die steinernen, irdenen, gebrannten und für bauliche Zwecke bestimmten Waaren; im vierten Abschnitte die Chemikalien und Konsumtibilien, im fünften Abschnitte verschiedene, für Bedürfnisse anderer Gewerbe, der Litteratur und der Künste bestimmte Erzeugnisse aus Papiermasse, Holz, Gyps, Wachs, Mehl und andern formbaren Stoffen, abgehandelt werden. Eine Zusammenstellung der Ergebnisse der Ausstellung im Ganzen wird den Schluß des Berichts bilden.

Erster Abschnitt.

Erzeugnisse aus Seide, Wolle, Baumwolle, Flachs, Hanf und andern Spinnstoffen.

§. 14.

Ueber gewebte Stoffe im Allgemeinen.

Betrachten wir die mannigfachen Erzeugnisse der Weberei, und suchen solche nach ihren Bestandtheilen, Eigenschaften, und äußerm Ansehen zu ordnen, so werden wir zunächst ihre Rohstoffe, dann ihre äußere Beschaffenheit und endlich ihren Zweck zu beachten haben, und hiernach die gesammten Gewebe nach verschiedenen Grundsätzen zusammenstellen können. Das erste System wird uns die Gewebe nach den Rohstoffen, aus denen sie bestehen, darlegen; das Zweite wird die Gewebe nach der Art der Darstellung und den damit verbundenen Eigenschaften zusammenstellen; das Dritte endlich wird die Gewebe nach ihrer Verwendung und Benutzung ordnen. Alle drei Systeme lassen sich jedoch streng genommen einzeln stehend nicht vollständig durchführen, vielmehr muß eins stets zur Ergänzung der Andern benutzt werden, und wir wollen, um nach bestimmten Grundsätzen die ganze Klasse der Gewebe zu ordnen, das natürliche System, oder die Eintheilung nach den Rohstoffen, als dasjenige betrachten, welchem die andern Systeme am zweckmäßigsten untergeordnet werden können. Auf dieser Grundlage wird man die Gewebe eintheilen und unterscheiden können:

a. nach den Rohstoffen,

diese wiederum

b. nach der Art der Darstellung und ihren Eigenschaften,

und diese

c. nach dem Zwecke und der Verwendung.

Bei den Rohstoffen, welche zur Darstellung von Geweben benutzt werden, können wir Haupt- und Nebenmaterialien unterscheiden. Die Hauptmaterialien sind: Baumwolle, Flachs oder Hanf, Wolle und Seide. Diese werden nun für sich allein, ungemischt, oder in Verbindung mit einander, ge-

mischt, zu Geweben verarbeitet, und dadurch entsteht eine neue Unterabtheilung.

Nach dem Charakter, den das gemischte Gewebe annehmen oder behalten soll, nämlich ob einer der gemeinschaftlich verarbeiteten Rohstoffe, das Hauptmaterial bildet, während der Andere nur als Stellvertreter oder zur äußern Verschönerung des Stoffs angewandt ist, werden diese Gewebe sich darstellen:

1. als baumwollene gemischte;
2. als leinene gemischte;
3. als wollene gemischte;
4. als seidene gemischte.

Die Nebenmaterialien, als: Pferdehaare, andere Haare, Kautschuk, Stroh, Glasfäden, Drath u. s. w., finden eine verhältnißmäßig sehr beschränkte Anwendung, und da sie zu Geweben fast nur in Verbindung mit den Hauptmaterialien verarbeitet werden, so kann man sie in eine der obigen Klassen bringen.

Die Eigenschaften und die Beschaffenheit eines jeden Stoffes sind sehr von der Struktur oder von den Grundsätzen seiner Darstellung abhängig. Man unterscheidet solche Gewebe die auf beiden Seiten ein gleichmäßiges Ansehen haben, und solche, deren Faden auf einer Seite der andern nicht gleicht und diese letztere besonders in mannigfachen Abwechselungen. Versucht man auch in dieser Beziehung die Gewebe nach einem bestimmten Systeme zu ordnen, so findet man:

a. glatte oder leinwandartige,
b. geköperte und atlasartige,
c. gemusterte,
d. sammetartige,
e. gaze- oder netzförmige Gewebe.

Nach dem Zwecke der Verwendung sind die Gewebe zu theilen:

1. in solche für die nothwendigen Bedürfnisse,
2. in solche für den Luxus,
3. in solche für Zwecke fernerer Verarbeitung.

Obgleich die nachfolgende Darstellung die Eintheilung nach Rohstoffen zum Grunde legt, sind doch auch die sonstigen Klassenverschiedenheiten nicht außer Acht gelassen.

A. Seide und Fabrikate aus Seide.

§. 15.

Seidenwürmerzucht und Seidenhaspel-Anstalten.

Die Gewinnung der Seide, d. h. des glänzenden, feinen, aber verhältnißmäßig sehr festen Fadens, welchen die Seidenraupe erzeugt indem sie sich

zur Verpuppung einspinnt, ist anscheinend seit dem 6ten Jahrhundert nach Chr. G. in Europa bekannt. Zu jener Zeit sollen durch Mönche Seidenraupeneier (Grains) aus China oder Ostindien nach Konstantinopel gebracht sein, welches später die Begründung von Seidenzucht und Seidenmanufakturen in Athen, Theben, und Korinth zur Folge hatte. Die genauen Beziehungen der Venetianer mit Griechenland brachten den Seidenhandel in ihre Hände und sie haben längere Zeit hindurch im vorzugsweisen Besitze desselben sich zu erhalten gewußt, obgleich schon im 11ten Jahrhundert in Spanien und im 12ten Jahrhundert in Italien die Seidenzucht Eingang fand. Arbeiter aus Mailand verpflanzten im Anfange des 16ten Jahrhunderts diese Industrie nach Frankreich, woselbst sie jedoch erst 50 Jahre später einige Ausdehnung erhielt. Englische Schriftsteller behaupten, daß schon im 15ten Jahrhunderte ihre Heimath die Seidenzucht gekannt habe; geben jedoch zu, daß sie erst gegen das Ende des 16ten Jahrhunderts einige Wichtigkeit erlangte. In Deutschland wurden zuerst in Preußen unter König Friedrich II., besonders durch die Bemühungen des Ministers von Herzberg, die Maulbeer-Pflanzungen und die Seidenwürmer-Zucht am meisten in den Marken, sodann aber auch in den übrigen Provinzen des preußischen Staates auf die mannigfachste Weise befördert, und beim Tode des großen Königs schätzte man das Quantum des jährlichen Gewinnes an roher Landseide auf 14,000 Pfund. In der folgenden Regierungs-Periode wurde die Fürsorge für die Anpflanzung und Erhaltung der Maulbeerbäume sehr eingeschränkt, und in Folge dessen verminderte sich auch der Seidenbau, so daß im zweiten Jahrzehnde des gegenwärtigen Jahrhunderts nur noch Ueberreste dieses mühsam hervorgerufenen Kulturzweiges vorhanden waren. Im südlichen Deutschland ließ schon Kurfürst Karl Theodor in der Rheinpfalz 80,000 Maulbeerbäume pflanzen. Er ließ später diese unerläßliche Vorbereitung des Seidenbaues in Altbayern fortsetzen, ohne daß indessen auch dort die Sache gleich gelungen wäre.

Erfreulicher sind die Ergebnisse in neuerer Zeit gewesen, wo man sich gleichzeitig mit der Weideranlage von Pflanzungen auch mit der Verbreitung einer gründlicheren Kenntniß über die Natur und Aufzucht der Würmer, über die Gewinnung und erste Behandlung des Erzeugnisses beschäftigte. In Bayern bildete sich 1821 eine Deputation des landwirthschaftlichen Vereins für den Seidenbau unter dem Vorsitz des Staatsraths von Hazzy, welche sich der Pflanzung von Maulbeerbäumen annahm und Interesse für die Sache in weiteren Kreisen zu erwecken wußte. In Preußen haben seit 1825 mehrere gemeinsinnige Liebhaber dieses Kulturzweiges, unter welchen besonders der Regierungsrath von Türk zu Potsdam und der Kunsthändler Bolzani in Berlin zu nennen sind, sich unausgesetzt bemüht, das Interesse für diese Angelegenheit wieder zu erwecken und dieselbe auf denjenigen Standpunkt zu bringen, welchen die jetzige Gewerbe-Ausstellung wahrnehmen läßt. Auch in Oesterreich, Sachsen, Württemberg, Baden und Hannover haben die

Maulbeerpflanzungen und Seidenbau-Anstalten sich auf erfreuliche Weise zu mehren begonnen.

Jedem Beförderer des inländischen Seidenbaues, sei er aus Patriotismus oder nur durch Liebhaberei diesem wichtigen Industriezweig zugethan, oder sei er durch sein Geschäft darauf hingewiesen, demselben seine Aufmerksamkeit zu widmen, wird es einleuchten, daß derselbe, hinsichtlich der Qualität der erzeugten Seide, gegen frühere Zeiten, bedeutend vorgeschritten ist; obgleich wir nicht leugnen wollen, daß noch viel darin geschehen kann, ihn der successiven Vervollkommnung näher zu führen. Was indessen die Quantität anbetrifft, so stehen die preußischen Seidenbauer gegen die Zeiten Friedrich's II. bedeutend zurück; denn gegenwärtig wird im preußischen Staat nur ein Quantum von 2000 Pfd. jährlich erreicht, welche Verminderung theils der Ausrottung der Maulbeerbäume während der Kriege, theils der immer noch herrschenden irrigen Meinung über die Seidenkultur überhaupt zuzuschreiben ist. Leider können die großen Anpflanzungen, welche in jüngster Zeit seit Wiederaufnahme des Seidenbaues geschehen sind, nur langsam den bisher gefühlten Mangel ersetzen. Unter der ausgestellten Seide verdienen zuvörderst die oben genannten beiden Veteranen in der Beförderung des Seidenbaues, von Türk und Bolzani, aufgeführt zu werden; Beide durch ihre Schriften über diesen Gegenstand rühmlichst bekannt. Ersterer produzirt Nr. 524 Grèze oder einfache Landseide, moulinirte Organsine, Trame- und Floretseide. Letzterer, Nr. 69, Grèze und eine Aufstellung von Cocons. Sämmtliche Produkte sind, wie es bei ihrer Erfahrung im Seidenbau nicht anders zu erwarten ist, schön und ohne Tadel. von Türk ist übrigens Besitzer einer Magnanerie salubre, deren Einrichtungen schon vielfach als Muster bei den Pflegern dieses Kulturzweiges gedient haben.

Es haben sich denselben in neuerer Zeit würdig angereiht der Seiden-Fabrikant J. A. Heese und der Schullehrer Rammlow, Beide in Berlin; Ersterer zeigt unter Nr. 41 circa 308 Pfd. Seide, theils in Grèze, theils verarbeitet in Organsine, Trame- und Nähseide, die derselbe innerhalb mehrerer Jahre, sowohl durch eigene Erzeugung in seiner Spinnerei zu Steglitz, — er hat zu seiner Besitzung in Steglitz 70 Morgen Sandboden der geringsten Klasse erworben und auf derselben mit großer Anstrengung eine Maulbeerpflanzung zu Stande gebracht, welche bis jetzt 35,000 Stämmchen zählt, aber noch weiter kultivirt wird — als auch durch Ankauf von Cocons von anderen Seidenzüchtern, gewonnen hat. Es befinden sich dabei: ein Crèpe de Chine Tuch, aus inländischer Seide gefertigt, und eine systematische Aufstellung der verschiedenen Lebens-Entwickelungen der Seidenraupe; auch ein neukonstruirter Seidenhaspel. Mit Vergnügen bemerkten wir, daß das Publikum großes Interesse an dieser Aufstellung nahm. Die Seidenwaarenfabrik von Heese besteht seit 1822 und arbeitet jetzt nur für das Detailverkaufsgeschäft der Fabrikanten. Mit der Vorbereitung der Seide zum Verweben werden 94, mit dem Weben der Stoffe etwa 100 Personen beschäftigt.

Rammlow zeigt unter Nr. 59 Cocons, rohe Seide und einige von letzterer gefertigter Waare, z. B. ein Stück Satin turc, Herrenstrümpfe in mehreren Sortem und dergl. mehr.

Die Maulbeer-Pflanzung und Seidenbau-Anlage, welche Rammlow zu Vehlefanz bei Oranienburg gemacht hat, ist eine der bedeutendsten und wird durch neue Anpflanzungen jetzt noch vermehrt. Wenn wir nicht irren, so hat Rammlow im Jahre 1844 allein gegen 80 Pfd. Seide gewonnen, das größte durch einen inländischen Seidenbauer erzeugte Quantum, welches etwa einer Cocon-Aerndte von 800 Pfd. entspricht.

Die systematische Aufstellung der verschiedenen Lebensperioden der Seidenraupe, welche Rammlow ebenfalls zeigte, gewann dadurch noch an Interesse, daß er lebende junge Raupen brachte, welche sich mittelst Fütterung mit Blättern zweijähriger Bäume durch alle Perioden gesund erhielten und sich unter den Augen der Besucher einzuspinnen begannen.

In dem Fenster Nr. 43 sahen wir 5 Posten ausgezeichneter Landseide von den Küstern und Schullehrern Lehmann in Pechüle (3068), Schlägel in Teupitz (3066), Wunderlich in Groß-Wartenburg (3067), Eichberg in Stücken (3069), Eichberg in Elsholtz (3070).

Sämmtliche 5 Partieen bieten das Beste dar, was sich in roher Seide erzielen läßt, sowohl durch ausgezeichnete Reinheit und Egalität, als auch durch schöne blendend weiße Farbe. Die Gabainsche Fabrik bedient sich dieser Seide zur Anfertigung ihrer schönsten Stoffe, besonders der weißen oder hellfarbigen, und giebt dadurch den Beweis, daß Seide in solcher Vollkommenheit hergestellt, der besten italienischen an die Seite gesetzt werden kann. Die fünf benannten Seidenzüchter sind übrigens schon seit vielen Jahren durch ihre Produkte bei mehreren hiesigen Kaufleuten und Fabrikanten rühmlichst bekannt.

Zu vorzüglichen Erzeugnissen ist ferner die unter Nr. 2794 von Vongeheuer in Koblenz, dem stärksten Seidenzüchter des Preußischen Rheinlandes, welcher an 600 Pfund Cocons in einem Jahre gewonnen hat, ausgestellte Rohseide mit einigen Strähnen Organsine und Trames zu rechnen. Der Schullehrer Schwarz zu Beckum im Regierungs-Bezirk Münster, hat schon seit einigen Jahren eine Maulbeerpflanzung angelegt und Seidenzucht begonnen, beides aber in neuerer Zeit ausgedehnt. Er sandte zur Gewerbe-Ausstellung unter Nr. 2555 von seiner dort gewonnenen Seide, welche er pro Pfund zu 6 bis 8 Thlr. zu verkaufen pflegt, siebenzehn Loth ein.

Preß in Soldin, welcher ein ziemlich bedeutendes Quantum gewinnt, hat unter Nr. 2008 Cocons und Seide, so wie P. J. Köner in Zell, Regierungs-Bezirks Koblenz, unter Nr. 2532 ebenfalls Cocons und besonders feine schöne Seide ausgestellt, welche letztere theilweise von seinen 14 und 10 Jahr alten Kindern gehaspelt worden ist.

Die auf den Schlesischen Gütern Ihrer Königlichen Hoheit der Frau Prinzessin Albrecht von Preußen gewonnene Seide (2442) ist schön und egal gehaspelt.

Unter Nr. 1538 zeigt Jos. Mayer zu Thienchen im Großherzogthum Baden zwei Strähnen Landseide von ausgezeichneter Qualität.

Aus der rühmlichst bekannten Seiden-Moulinage von F. W. Heimendahl in Barmen (2869) finden wir moulinirte Seide in mehreren Gattungen ausgestellt, welche den Vergleich mit der besten Italienischen nicht zu scheuen brauchen, auch bemerken wir noch, daß die moulinirten Seiden des früher erwähnten J. A. Heese in dieser Moulinage gearbeitet wurden.

Ausgestellt wurden ferner: Von Hielscher in Urschkau (2060) feine gute Seide; von Dor. Berck in Frankfurt a. M. (2683) gut gearbeitete Seide; von Heidloff in Deutsch-Wartenberg (2769) feine, gut gehaspelte und blendend weiße Seide; vom Dominium Saabor (2768) gute und eigen gehaspelte Seide; von Richter in Zosky bei Rothenburg (2772) feine, aber zu flach gehaspelte Seide; von Schütze in Dessau (1678) Cocons und feine, aber zu flach gehaspelte Seide.

Starke, aber gut gehaspelte Seide haben geliefert: Müller aus Striegau (2445), Friedrich in Rathenau (2005), Käse in Hohenliebethal (2771), Baron von Koppy auf Kraine (2446), Pein in Neiße (2777) und Schneider in Kniegnitz (2770), Letzterer mit einigen zu harten Haspelstellen.

Die Königlich württembergische Kreis-Gefängniß-Verwaltung zu Rottenburg zeigt (1475) Grèze, Doppion und gefärbte Florets, überall gut gehaspelt und gesponnen.

Rauch in Bayreuth (1354) produzirt mehrere Versuche in moulinirter Näh- und Floretseide und Kosche in Goldberg (2767) Seide von recht hübscher weißer Farbe.

Herkt in Bunzlau (2765), Schwarz in Bockum (2164), Riedel in Bunzlau (2766), Tolksdorf in Krossen (973), Ehlert in Braunsberg (972) haben ebenfalls Rohseide ausgestellt, und ist nicht zu zweifeln, daß ihre Bemühungen in der Haspelung zu schönen Ergebnissen führen werden.

Ueber die Seidenwürmerzucht im Allgemeinen theilen wir nachstehende Nachrichten mit, welche ersehen lassen, daß dieser Industriezweig zwar keineswegs seiner Entwickelung in den Deutschen Staaten entsprechend auf der Ausstellung vertreten war, daß derselbe aber auch, abgesehen hiervon, in Deutschland noch nicht die Bedeutung, wie in Frankreich, Italien und der Schweiz erlangt hat.

I. Die gesammte Rohseidenerzeugung der Oesterreichischen Monarchie kann auf 7 Millionen Wiener Pfund geschätzt werden, wovon mehr als 5 Millionen Pfund (von 1827 bis 1831 betrug die Ausfuhr 20,888,499 Pfund) auf das Lomb.-Venetianische Königreich kommen. Hiervon trifft der größte Theil die Delegationen Mailand und Bergamo, welche z. B. bloß im Juli 1838 483,000 Pfund rohe und gesponnene Seide nach der Schweiz, nach England, Frankreich, Deutschland und Rußland versandten. Gegen 1,200,000 Wiener Pfund Kokons, welche ungefähr 150,000 Wiener Pfund Seide geben, erzeugt Friaul. — Die im Jahre 1841 in Ungarn eingelösten

Kokons beliefen sich nach Prof. Rumy im Ganzen auf 856,070 Wiener Pfund; 1836 betrugen dieselben nur 155,351 und 1837 261,535 Pfund. Die Seidenzucht beginnt daher wieder sich dort auszubreiten, besonders in den Komitaten Bacs, Tolna, Baranyawar, Temes und Torontal, hat aber die unter Kaiser Joseph's II. Regierung erlangte Blüthe noch immer nicht erreicht. — Das südliche Tyrol bringt (nach Staffler) jährlich 3,220,200 Wiener Pfund Kokons hervor, wovon 974,600 auf den Kreis Roveredo, 2,144,250 auf Trient und 101,000 Pfund auf Botzen fallen. — Viel geringer ist das anzuschlagen, was der Görzer Kreis im Küstenlande, Kärnten, Krain, Südsteiermark, Dalmatien, so wie die Gegend um Wien und die nördlicheren Länder der Monarchie hier und da erzeugen.

Der Werth der aus dem ganzen Kaiserstaate ausgeführten Seide ist jetzt auf etwa 19,600,000 Thaler anzunehmen. Die wichtigsten Abnehmer dieser Roh- und gesponnenen Seide sind die Schweiz, Frankreich und durch dessen Vermittelung über den großen Seidenmarkt Calais, auch England.

II. Was demnächst den Preußischen Staat betrifft, so wurde im Jahr 1843 die Seidenwürmerzucht bereits in allen Provinzen desselben und zwar nach den Veröffentlichungen des Regierungsraths von Türk in folgenden Orten betrieben:

1. In der Provinz Preußen: zu Königsberg, Jodlanken, Meesguth, Popelken, Friedrichshof bei Ortelsburg, Bek (Regierungs-Bezirk Danzig), Gurske bei Thorn, Gerdauen, Heinrikau bei Mehlsack, Bliesen bei Rehden, Rozaver bei Kerkowersdorf, und zu Ujoz.
2. In der Provinz Brandenburg. Hier wurde, in dem Jahre 1840 der Seidenbau an 310 Orten betrieben; an einigen erzeugten einzelne Seidenbauer 36 Pfund Seide; zu Klein-Glienecke bei Potsdam wurden aus selbst erzeugten und angekauften Kokons jährlich im Durchschnitt 80 — 100 Pfund Seide gehaspelt.
3. In der Provinz Pommern: zu Stettin, Neukirchen bei Stettin, Hartenstein bei Wollin, Tabor im Otto-Stift bei Pyritz, Kamin, Gollnow, Treptow, Labes, Güntherberg und Nachbarschaft, Klempenau, Pasewalk und zu Anclam.
4. In Schlesien: zu Hohenliebenthal bei Schönau, zu Grüneberg (wo sich der Gartenbau- und Gewerbe-Verein des Seidenbaues vorzüglich annimmt), zu Wohlau, Jakobsthal, Bunzlau, Tunkendorf bei Schweidnitz, Medenitz bei Sagan, Sprottau, Przybor bei Steinau und zu Groß-Beuthen.
5. In der Provinz Posen: zu Posen, Grätz, Fraustadt und Gorczyn.
6. In der Provinz Sachsen: zu Herzberg (wo sich für den Schweinitzer Kreis ein eigener Seidenbau-Verein gebildet hat, der 385 Mitglieder zählt), zu Stoltzenhayn bei Schweiniz, Annaburg, Eilenburg, Wettin, Querfurt, Rosenthal, Acken, Erfurt und zu Welenshausen.
7. In der Provinz Westfalen: zu Borken, Beckum, Bünde, Capelle bei Herbern, Harsewinkel bei Warendorff, Haltern im Kreise Koesfeld und zu Seelscheidt im Kreise Siegen.

8. In der Rhein-Provinz: zu Aachen, Düsseldorf, Brüggen, Trier, Leiwen bei Trier, Koblenz, Lauersforth bei Krefeld, Zell bei Koblenz und zu Saarbrücken.

Der Hauptsitz der Preußischen Maulbeer-Pflanzungen und Seidenzüchtereien ist deßhalb in der Centralprovinz des Staats, ein Ergebniß der eifrigen Pflege und sorgsamen Betriebes, indem nicht behauptet werden kann, daß das Klima oder die Bevölkerungsverhältnisse der Marken in dieser Beziehung Vorzüge vor den südlichen und westlichen Provinzen darböten.

Der größeren Verbreitung des Seidenbaues tritt zunächst der Mangel an Maulbeerbäumen in den Weg. Ueber diesen Punkt verbreitet sich die Schrift des Herrn Rammlow: „Seidenzucht und Maulbeerbaum" des Breiteren und giebt Mittel an, diesem Uebelstande abzuhelfen. Der Verein zur Beförderung des Gewerbefleißes in Preußen hat, dies sehr wohl berücksichtigend, seit dem Jahre 1835 alljährlich aus seinen Mitteln 300 Rthlr. zum Ankauf guter Maulbeer-Sprößlinge und zur Vertheilung derselben an würdige Pfleger der Seidenzucht durch den Herrn Regierungs-Rath von Türk in Klein-Glienicke bei Potsdam verwandt.

Sodann fehlt es an Muster-Haspel-Anstalten; die der Herren Heese in Steglitz, von Türk in Klein-Glienicke und Rammlow in Vehlefanz möchten dazu nicht ausreichen, weil die Kokons auf sehr weite Entfernungen sich nicht wohl ohne Nachtheil transportiren lassen. Es ist zu wünschen, daß die gewöhnlichen Seidenzüchter nicht selbst haspeln, sondern daß in allen Provinzen in nicht zu weiten Entfernungen gut ausgerüstete Anstalten sich mit dem Ankauf der Kokons beschäftigen und dieselben egal abhaspeln lassen. Fast alle Deutsche Seidenzüchter haspeln bis jetzt ihre Seide selbst, der Eine fein, der Zweite mittel, der Dritte stark, vielleicht von 4 bis 20 Kokons. Dadurch entstehen eine Menge ganz verschiedener Posten, bei denen ein gutes und richtiges Assortiren fast ganz unmöglich ist. Dergleichen unegalgearbeitete Seide ist daher, besonders wenn in einer und derselben Partie mit bald mehr, bald weniger Kokons gehaspelt oder wenn die Fäden mit Nachlässigkeit eingelassen sind, nur zu niedrigen Preisen anzubringen, während für gute Landseide, wie solche mehrfach ausgestellt ist, willig der Preis von 6½ bis 7 Rthlr. pro Pfund bezahlt wird.

Im Allgemeinen ist die Bemerkung gemacht worden, daß der Seidenzüchter lieber seine fertige Seide, als die gewonnenen Kokons verkauft. Wäre nun dieser in seiner Sache weit genug vorgerückt, so könnte man sich kein besseres Resultat wünschen; es ist dies aber von allen Denjenigen, welche mit günstigem Erfolge Maulbeer-Pflanzungen anlegen und Seidenwürmer ziehen können, keinesweges zu erwarten.

Ist nun der Seidenbau, wie man es bei der nicht zu bezweifelnden nach und nach erfolgenden Vermehrung der Maulbeerbäume erwarten kann, in seinem Umfang vorgeschritten, so fehlt es weiter an einer Moulinir-Anstalt, die auch Bedeutenderes leisten kann, als bis jetzt geschah, denn es war bei-

spielsweise in den Preußischen Staaten seither fast unmöglich, größere Partieen verarbeiten zu lassen, und mußten solche zu diesem Behuf nach dem Auslande gesandt werden. Die Heimendahlsche Moulinage-Anstalt in Barmen ist von genügender Ausdehnung, um allen Anforderungen dortiger Gegend zu entsprechen, indessen ist die Entfernung von Berlin nach dort immer sehr groß. In Berlin kann für die Moulinage der Landseide allein ein großes Privat-Etablissement nicht bestehen, wogegen in Barmen oder Elberfeld, wo viel Levantische auch Italienische Grèze verarbeitet wird, das Heimendahlsche Etablissement fortwährend Beschäftigung findet.

Wenn in früherer Zeit schon einmal bis gegen 14,000 Pfund Landseide gewonnen worden sind, so beruht dies allerdings vorzugsweise darauf, daß damals die Maulbeerbäume in hinreichend großer Anzahl vorhanden gewesen. Indessen dürfen wir nicht außer Acht lassen, daß zu jener Zeit nicht so große Ansprüche an die Qualität der Landseide gemacht wurden, als gegenwärtig. Damals fanden auch ganz schlechte Seiden Verwendung und mithin Absatz, weshalb denn, eben weil der Seidenbau weniger Sorgfalt erforderte, als jetzt, viele Personen sich damit beschäftigten, von denen auch diejenigen, welche nur schlechte Grèzen lieferten, dennoch genügenden Lohn für die verwendete Arbeit erhielten, da zu jener Zeit in Berlin Artikel fabrizirt wurden, wozu dergleichen Seide verwendet werden konnte.

Mit dem Aufhören dieser Artikel, wohin wir besonders die Basttücher (foulards) rechnen müssen, waren die schlechten Qualitäten Seide fast gar nicht zu verkaufen. Die Seidenbauer in den Brandenburgischen Marken würden ganz entmuthigt worden sein, wenn nicht einige Berliner Seiden-Fabrikanten, im Interesse des Seidenbaues überhaupt, alljährlich bedeutende Aufkäufe von allen Sorten Landseide gemacht hätten und somit sehr wesentlich dazu beitrugen, den Seidenbau in den schwierigsten Zeiten nicht ganz sinken zu lassen.

Wir geben schließlich der Hoffnung Raum, daß das allgemeine Interesse, welches durch die Ausstellung für die Seidenzucht in Anregung gekommen ist, direkt oder indirekt dazu beitragen möge, die Seiden-Kultur zugleich in Quantität und Qualität zu fördern, damit wir bald das früher gewonnene Quantum wieder erreichen und mit der Zeit noch mehr zu ärndten hoffen dürfen.

III. In den Süddeutschen Zollvereinsstaaten ist die Zucht der Maulbeer-Pflanzungen und der Seidenwürmer im Allgemeinen durch das Klima mehr begünstigt, wie in Preußen.

Baiern besaß Ende 1843 bereits 517,370 Maulbeerbäume, wovon im Kreise Oberpfalz 121,481 sich befanden; die Gesellschaft zur Beförderung der Seidenzucht in Regensburg hat sich sehr wesentliche Verdienste für die Begründung dieses Industriezweiges erworben.

Die Zahl der in Württemberg befindlichen Maulbeerbäume war im Oktober 1843 etwa 90,000 und die Hauptorte eines größeren Betriebes der Seidenzucht: Dettingen, Hall, Hohenheim, Kirchheim, Kornthal, Ludwigs-

burg, Obermarchthal, Oehringen, Rottenburg, Ulm, Weil, Wildberg. In Baden sind, auf Anregung der dortigen landwirthschaftlichen und Gewerbe-Vereine, an vielen Orten Seidenzuchtversuche gemacht; namentlich in Heidelberg, wo auch eine Haspelanstalt sich befindet.

IV. Gehen wir zum mittlern Deutschland über, so hat die im Jahre 1838 für Hessen-Darmstadt gebildete Seidenbau-Aktien-Gesellschaft, die wesentlichsten Verdienste um Förderung dieses Industriezweiges in ihrem Bereiche. In Kurhessen findet nennenswerthe Seidenzucht zu Kassel, Witzenhausen, Spangenberg und Allendorf statt; am letzteren Orte hat ein Seidenbau-Verein sich gebildet. Auch für das Königreich Sachsen bildete sich im Jahre 1838 ein Seidenbauverein, welcher von der Regierung namhafte Unterstützungen empfing und dadurch in den Stand gesetzt wurde, schon bis Ende 1843 an 360,000 Maulbeerbäumchen zu vertheilen. Die ausgedehnten Baumschulen desselben sind bei Leipzig. Im Großherzogthume Sachsen-Weimar (Haspelanstalt in Weimar), in den Herzogthümern S.-Altenburg, S.-Meiningen (Sonnenberg, Salzungen), Anhalt-Deßau (Seidenbauverein), Anhalt-Bernburg (Koswig), Anhalt-Köthen, hat die Seidenzucht bei Regierung und Privaten Förderung gefunden.

Der Deutsche Zollverein hat nachbezeichnete Quantitäten roher und ungefärbter, gefärbter, weißgemachter, ungezwirnter und gezwirnter Seide, auch Floretseide eingeführt und zwar zum eigenen Verbrauche:

1841 15,602 Ztnr., 1842 18,396 Ztnr., 1843 16,418 Ztnr.,

woraus eine Zunahme von etwa 6 pro Zent und im Durchschnitt von 16,805 Zentnern sich ergiebt. Darunter sind Rohseide 15,000 Zentner, gefärbte und veredelte Seide 1800 Zentner, welche einen Gesammtwerth von 12,100,000 Thalern haben mögen.

V. In den nördlichen Bundesstaaten widmet die Generaldirektion des Gewerbe-Vereins für das Königreich Hannover diesem Erwerbszweige fortwährend eine besondere Aufmerksamkeit. Auf ihre Veranlassung hat sich im Jahre 1839 zu Nienburg ein Seidenbauverein gebildet, der bald nachher die Einrichtung einer Haspelanstalt veranlaßte.

Auch in den Mecklenburgischen Großherzogthümern sind die Anfänge dieser Industrie gemacht. Mecklenburg-Strelitz gewinnt schon einige hundert Pfund Kokons.

VI. Ueber die Fortschritte der Seidengewinnung in Frankreich geben die Jahrbücher der Gesellschaft für Beförderung des Seidenbaues sehr gründliche Auskunft. Aus dem siebenten Bande, welcher das Jahr 1843 betrifft, ergiebt sich, daß unter den 14 Seidenzucht treibenden Departements die Departements Seine et Oise, Drôme, Gard, Hérault und Pyrennées orient. die besten Erzeugnisse liefern, daß im Jahre 1836 der Werth sämmtlicher in Frankreich erzeugter Seide noch nicht 60,000,000 Franks war, Ende 1843 schon 115,000,000 Franks; daß jedoch das Verfahren der Pächter und kleinen Grundbesitzer, welche mit der Seidezucht sich beschäftigen, noch sehr

unvollkommen ist, weil sie bisher zum größten Theile jeder Neuerung sich widersetzt haben; daß der Boden und das Klima von fast ganz Frankreich der Kultur des Maulbeerbaums günstig ist. Die Konditionirung der Seide geschieht vornehmlich in Lyon, St. Etienne, Avignon, Nimes, wo im Jahre durchschnittlich über 2,000,000 Pfund verkauft werden. Frankreich führt für den Bedarf seiner Manufakturen jährlich für 60—72 Millionen Franken Rohseide, gezwirnte Seide und Seidenabfälle ein.

VII. Englands Seidenzucht ist unbedeutend, aber es bezieht für jährlich 30,000,000 Thaler Rohmaterial als Bedarf seiner Seidenmanufakturen.

VIII. Rußland verarbeitet jährlich etwa 1,200,000 Pfund Seide, hat aber Anfänge eigener guter und geregelter Seidenzucht nur in einigen südlichen Provinzen, obwohl die Gesellschaft für Seidenzucht schon seit 10 Jahren an deren Verbesserung vorzüglich in den transkaukasischen Landestheilen arbeitet.

IX. In der Schweiz hat der Kanton Tessin die bedeutendste Seidenerzeugung, da jetzt etwa 65,000 Pfund Rohseide gewonnen werden.

X. Die Seidenausfuhr Italiens (mit Einschluß des Oesterreichischen Oberitaliens) ergiebt sich aus nachstehender Zusammenstellung:

	im J. 1842 Pfund	im J. 1843 Pfund
nach — von Mailand und Bergamo		
London rohe	1,281,000	1,467,000
„ gesponnene	108,000	81,000
Lyon rohe	178,000	809,000
„ gesponnene	439,000	665,000
Schweiz und Deutschland gesponnene	2,153,000	2,509,000
Rußland über Brodi und Warschau gesponnene	126,000	79,000
„ „ Lübeck gesponnene	93,000	142,000
Wien in Konsum gesponnene	301,000	273,000
„ aus Brescia gesponnene	40,000	32,000
„ „ Verona und Vicenza gesponnene	244,000	200,000
„ „ Udine gesponnene	214,000	210,000
London, Lyon und Schweiz Straß	213,000	211,000
„ „ „ „ Abfälle	1,241,000	1,444,000
nach — von Turin		
London und Lyon rohe	121,000	159,000
„ „ „ gesponnene	748,000	700,000
„ „ „ Straß	93,000	68,000
Schweiz und Deutschland Abfälle	507,000	322,000
„ „ „ gesponnene	465,000	461,000
aus dem Kirchenstaate meist nach Frankreich		300,000
aus dem Königreich Neapel desgleichen		800,000
	zusammen	9—11 Mill. Pfd. jährl.

Die von allen Italienischen Staaten ausgeführte Rohseide (mit Ausnahme der aus dem Lombardisch-Venetianischen Königreiche nach dem übrigen Oesterreich gesandten) soll in Mitteljahren einen Werth von 20,000,000 Thalern haben. —

§. 16.

Stoffe aus Seide oder in welchen Seide den Hauptstoff bildet.

Die aus den Kokons abgehaspelte Seide (Rohseide, Grezseide) wird zur Verarbeitung größtentheils erst noch durch das Zwirnen (Filiren, Mouliniren) vorbereitet und man unterscheidet nach der Art der Behandlung: Organsinseide (Kettenseide), Tramseide (Einschlagseide), Pelseide, Nähseide, Strickseide, kordonnirte Seide, Stickseide.

I. Der Oesterreichische Kaiserstaat enthält insbesondere in seinen Italienischen Provinzen mehrere der ältesten Sitze der Europäischen Seidenmanufaktur. Die Hornbostelsche Seidenmanufaktur in Wien besteht schon seit dem Jahre 1769 und wie dieser Gewerbzweig in neuerer Zeit sich in der Hauptstadt weiter entwickelte, so hat er sich auch nach andern Städten Niederösterreichs, nach Tyrol (Roveredo und Trigno), Vorarlberg (Lustenau), Kärnthen (Grätz), nach Prag und Brünn verbreitet. Die Deutschen und Italienischen Provinzen (mit Ausschluß von Ungarn und Siebenbürgen) haben nach einem Durchschnitte der Jahre 1831 bis 1840 für 24,150,438 Florin Seide und nur für 1,094,360 Florin Seidenwaaren ausgeführt, während die Einfuhr der letzteren verboten ist. Schon daraus dürfte sich ergeben, daß ein verhältnißmäßig geringes Quantum dieses Rohstoffs im Inlande verarbeitet wird und das wird durch die Thatsache bestätigt, daß in Ober- und Innerösterreich, so wie in Galizien gar keine Seidengewebe verfertigt werden, ferner in Böhmen außer Prag, in Mähren außer Brünn, und in Tyrol, nur unbedeutende Fabriken dieser Art vorhanden sind.

Schwunghaft betrieben wird die Seidenwaarenmanufaktur in Unterösterreich, in der Lombardei (mit Ausnahme der Delegation Sondrio) und in den Venetianischen Delegationen Vicenza, Padua, Venedig, Verona.

Von den Wiener Fabrikanten, mit denen dieser Bericht vorzugsweise sich zu beschäftigen hat, sagt eine Korrespondenz vom 7. Januar 1845 im Journal des Oesterreichischen Lloyd Folgendes:

Die Seidenzeugfabrikation in Wien, von der die Bandfabrikation einen ganz abgesonderten Erwerbszweig bildet, beschäftigt gegenwärtig 234 bürgerliche, 272 privilegirte und befugte Fabrikanten mit 10—11,000 Handarbeitern. Die Fabriken liegen theils in den Vorstädten Schottenfeld, Neubau, Mariahilf, Gumpendorf, Margarethen und Wieden, theils außer den Linien Wiens in Gaudenzdorf, Fünfhaus und Sechshaus. Unter den angeführten Vorstädten besitzt Schottenfeld bei weitem die meisten, Wieden aber die größten Fabriken. Sie erzeugen alle Gattungen Sammt, Gros de Naples, Gros d'Afrique, Croisset, Levantine, Millepoints, Taffet, überhaupt alle

glatten Artikel mit den schönsten Dessins zu Kleidern, Gilets und Hutstoffen. Vorzüglich sind sie in halbschweren, façonnirten Mode-Artikeln berühmt, die den besseren Französischen, Rheinischen und Berliner Erzeugnissen an die Seite gesetzt werden können. Ausnehmend gut sind sie auch in ganz schweren Kirchen- und Möbelstoffen mit Gold und Silber brochirt, worin sie von keinem Französischen Fabrikanten übertroffen werden. Ihr Rohprodukt beziehen sie fast ausschließlich von Wiener Seidenhändlern, die meistens Kommissionslager von Italienischen Häusern haben, doch auch die eigenen Produkte aus ihren Fabriken in Italien absetzen und in der Regel auf sieben Monate kreditiren. Auch geht viel Ungarische Seide nach Udine und wird dort verarbeitet. Wenn man die Zahl der Fabrikanten mit denen der Arbeiter vergleicht und überdies noch bedenkt, daß die Wiener Fabrikanten ihre Rohprodukte und Erzeugnisse nicht direkt beziehen und verkaufen, so wird man auf den ersten Blick die Uebel erkennen, mit denen sie zu kämpfen haben. Um die Schwankungen zu erhöhen, kommt noch dazu, daß in Wien Jeder, der die Gewerbs- oder Bürgertaxe zahlen kann, leicht Kredit bekommt und eine Fabrik errichtet. Naht nun die Zeit, wo er das Rohprodukt bezahlen soll, so muß er aus Mangel an eigenem Fond die Waare um jeden Preis losschlagen. Bei diesen Verhältnissen ist an Einheit der Preise natürlich nicht zu denken, während die Seidenhändler bei ihren Produkten von gleicher Qualität kaum um ¼ Florin im Preise differiren. Der Mangel an gehörigen Fonds, nicht etwa eine fehlerhafte Manipulation ist das größte Gebrechen der Wiener Seidenzeugfabrikation; wir finden indeß auch viele Männer, die sich durch ihre Geschicklichkeit bei strengem Haushalt ein bedeutendes Vermögen erworben haben.

II. Nach den jetzt zum Zollverein gehörigen Staaten Deutschlands und den Preußischen insbesondere ist die Seidenmanufaktur gegen Ende des 16. Jahrhunderts hauptsächlich durch Französische Flüchtlinge übertragen. Hier gewann dieser Fabrikationszweig durch die Betriebsthätigkeit ihrer Gründer und durch die Protektion, welche denselben von den Deutschen Regierungen zu Theil wurde, einen festen Fuß und nach und nach eine größere Ausdehnung. Mit der Uebertragung dieser Fabrikation von Frankreich auf Deutschland scheint auch zugleich die Sitte mit übergegangen zu sein, im Bereiche des Luxus und der Mode, Frankreich als für Deutschland maaßgebend zu betrachten. Allerdings hatten die Französischen, namentlich die Lyoner Fabriken einen großen Vorsprung an Zeit und Kräften vor denen aller anderen Länder voraus; diesen einmal errungenen Vorsprung suchten sie zu behaupten, indem sie auf die Hervorbringung immer neuer Muster die höchste Aufmerksamkeit verwendeten und ihren Erzeugnissen dadurch den Reiz der Neuheit verliehen. Möge nun dieser Umstand die Veranlassung sein, warum wir in unserm Geschmacke uns nach dem Französischen bequemten, so scheint doch dieser Mode, wenn man auf ihren örtlichen Weg überhaupt Rücksicht nimmt, noch ein tieferer Grund unterzuliegen, ähnlich dem

Laufe eines Flusses, welcher genau der Abdachung des Bodens folgt. — Dieses Verhältniß wirkte hindernd auf die Stabilität unserer Seidenmanufakturen; es verschafft dem Französischen für ein und denselben Artikel von gleicher Schönheit und Güte einen wohl auf 20 pro Cent höhern Preis als dem Deutschen Fabrikate, lediglich weil das Vorurtheil dem auswärts produzirten Stoffe einen größeren Werth beilegt. Es nöthigt die Deutschen Fabrikanten, welche dagegen anzukämpfen haben, mehr oder weniger zu ihrem eigenen Nachtheile, diesem Zuge zu folgen. So lange wir nun dieser Mode zinsbar bleiben, wird höchst wahrscheinlich auch Frankreich mit seinen Seidenmanufakturen immer einiges Uebergewicht ausüben und gegen die selbstständige Entwickelung der unsrigen gleichsam eine Reaktion bewirken, welcher nur durch die größten Anstrengungen vorgebeugt werden kann; um so mehr, weil der Zollsysteme wegen ein Austausch unserer schönen billigen glatten Seidenwaaren gegen Französische Modewaaren bisher nicht zu erreichen möglich war.

Diese Verhältnisse: der Einfluß der Mode, des Zolles, die Lokalbegünstigungen in Ansehung der Produktion sowohl, als des Absatzes brachten nun unsere Seidenwaarenfabrikation auf ihren jetzigen Standpunkt, in welchem sie sich nur mit einzelnen Theilen der ganzen Betriebsthätigkeit beschäftigt. Dieser Charakter spiegelt sich auch in den ausgestellten Gegenständen ab.

Den größten Kampf hatten bisher die Berliner Fabriken, welche sich vorzugsweise mit der Anfertigung der feinen Mode-Artikel, der prächtigen Möbelstoffe und ähnlicher Luxuswaaren beschäftigten, und deren Absatz früher durch die verbotähnlichen Zollmaßregeln Friedrichs des Großen geschützt war, zu bestehen; indem als Folge der jetzigen Handelsverhältnisse die Einwirkung der Französischen Konkurrenz sie besonders traf und noch obendrein durch Parthien fremder Waaren, welche plötzlich und unverhofft auf den inländischen Markt kamen, die Preise einzelner Artikel eine Zeitlang sehr heruntergedrückt wurden. Diese Verhältnisse verursachten temporaire Schwankungen in dem Betriebe der inländischen Fabrikation.

In früherer Zeit nämlich bewirkten diese Fabrikanten den Absatz ihrer Produkte durch ein Detailgeschäft in Berlin selbst, mit welchem sie zugleich auch den Meßhandel verbanden, und in diesem nicht unbedeutende auswärtige Geschäfte nach Polen und Rußland machten. Inzwischen hat sich durch die Umgestaltung der kommerziellen Verhältnisse, durch die erleichterte Verbindung mit den westlichen Ländern und dem gleichsam hermetischen Verschluß der östlichen Staaten die Geschäftsführung der Berliner Seidenwaarenmanufaktur sehr verändert. Ein Theil der Fabrikanten hat sich in Folge dessen ausschließlich auf den Detailabsatz beschränkt, andere verbinden beides, den Detailverkauf und Meßhandel mit einander, einige haben ausschließlich auf den Meßverkehr sich verzweigt, und die kleineren weniger bemittelten Fabrikanten, welche dieser Konkurrenz nicht begegnen konnten, sind größten Theils

zu Grunde gegangen. Der ersteren, der Detaillisten Produktion, war besonders auf die Hervorbringung neuer Muster, neuer Stoffe hingewiesen, um den Ansprüchen des Luxus zu genügen und gegen die Französische Konkurrenz anzuknüpfen, sie hatten also doppelte Schwierigkeiten zu überwinden; ihrem rastlosen Eifer ist somit die Vervollkommnung dieses Manufakturzweiges in technischer Hinsicht, durch welche der Impuls für immerwährenden Fortschritt gegeben war, zu danken. Anderntheils fanden sich Unternehmer, die sich mehr auf die Fabrikation der geringeren Qualitäten legten, deren Absatz auf den Messen und in den Provinzen zu bewirken suchten; die ihrer Geschäftsführung mehr ein kaufmännisches Motiv unterschoben und den Manufakturzweig in sofern aufnahmen, als dieser oder jener Artikel der Spekulation das Feld öffnete. Durch diese Operationen ist leider die Menge kleinerer weniger bemittelter Fabrikanten gleichsam erdrückt worden. — Der Fabrikationsbetrieb hat übrigens jetzt noch einen ähnlichen Umfang als in einer der glänzendsten Perioden. — Im Jahre 1797 waren in Berlin allein

1192	Webestühle	mit Seidenstoffen,
52	do.	in Sammt,
526	do.	in seidenen Bändern,
154	do.	in seidenen Strumpfwaaren,
391	do.	in halbseidenen Stoffen,

also zusammen 2316 Stühle im Gange.

Die Fabrikation der seidenen Bänder ist hingegen in Berlin fast ganz eingegangen; dieselbe wurde zwar von einigen Rheinischen Fabriken fortgesetzt und neuerdings wieder mehr ausgebildet, kann sich jedoch wegen der Konkurrenz mit dem Auslande auch nur auf wenige Sorten verbreiten.

Das Hauptland der Deutschen Seidenwaarenfabrikation ist die Preußische Rheinprovinz, die ältesten Sitze derselben scheinen Köln und Mühlheim am Rhein gewesen zu sein. Auch in Krefeld wurde die Seidenwaarenfabrikation früher noch als in Berlin betrieben, nach dem sie im Jahre 1656 durch einen aus dem Bergischen dorthin gezogenen Vorfahren des jetzt noch so achtbar dastehenden Hauses von der Leyen u. Comp. daselbst gegründet war. Kriege, Handelskonjunkturen haben wechselweise auf den Stand dieser Fabrikation gewirkt; dieselbe bewegte sich, anfänglich zwar nur von wenigen, jedoch sehr ausgedehnten Fabriken betrieben, in einer bestimmten Richtung und befand sich im steten Fortschritte, bis die unter Französischer Herrschaft eingeleiteten Handelsverbindungen später, nach Wiederherstellung des Friedens, die Ursache besonderer Ausbreitung dieses Manufakturzweiges wurde; so daß die in derselben beschäftigten Menschen im Jahre 1780 etwa 5000, gegenwärtig bis auf 20,000 gestiegen sind. Von Krefeld hat sich dieser Gewerbzweig nach den benachbarten Orten des Preußischen Gelderns und Jülichs, Viersen, Süchteln und Gladbach verpflanzt. Zur Beförderung desselben in den Preußischen Gebieten am Rhein wurde 1750 die eingeführte rohe Seide von allen Zoll-, Lizent-, Accise- und ähnlichen Abgaben befreiet. Gegen-

stände der Fabrikation sind jetzt Sammet und Sammetbänder, Seidenstoffe, Plüsche, Tücher und Shawls.

In Elberfeld, Barmen und der Umgegend, dem in industrieller Hinsicht so berühmten Wupperthale, erlangte die Seidenwaarenfabrikation eine gleiche Ausdehnung als zu Krefeld und Viersen. Die Betriebsweise ist in beiden Distrikten so ziemlich gleich. Seit Jahren werden hier auch glatte und façonnirte Kleiderstoffe, Westenzeuge, so wie überhaupt Mode-Artikel mehr denn sonst fabrizirt, und durch die Produktion der glatten seidenen Stoffe wie Taffete, Gros de Berlin, Gros de Naples, dem Auslande, namentlich der Schweiz, welche sich auf solche am meisten gelegt hatte, gegenüber der Markt mit diesen Artikeln behauptet; jedoch übt die auswärtige Konkurrenz auch hier ihren drückenden Einfluß und läßt dieser Fabrikation nur nach einer gewissen Richtung offenes Feld.

Bei der letzten Aufnahme 1843 wurden gewerbsweise in Seiden- und Halbseidenwaaren gehende Webstühle gezählt in Berlin 1428, in den Bezirken Potsdam 726, Frankfurt 255, Oppeln 11, Liegnitz 41, Merseburg 6, Magdeburg 6, Erfurt 32, zusammen in den östlichen Provinzen 2505; in den Bezirken Köln 545, Düsseldorf 13,651, Aachen 78, Arnsberg 127, Münster 5, zusammen in den westlichen Provinzen 14,406, ergiebt eine Totalsumme von 16,911. Es befinden sich demnach beinahe sechs Siebentheile der Preußischen Seidenstühle in den westlichen Provinzen und kann schon daraus geschlossen werden, daß dort die Zahl der Fabriken und der Arbeiter weit größer ist. Die Bandstühle sind hierbei nicht mitgezählt.

III. Was die Süddeutschen Zollvereinsstaaten betrifft, so begannen dort erst in neuerer Zeit einige Manufakturen ihre Thätigkeit auf Seidenwaaren auszudehnen, welchen dann wieder andere besonders für diesen Zweig begründete Etablissements folgten.

Baiern besitzt Seidenwebereien in München, Augsburg, Friedberg, Lechhausen, Landsberg, Straubing, Baireuth, Regensburg, Frankenthal, Weißenburg und Zweibrücken, zusammen etwa 300 Stühle.

Württemberg zu Ludwigsburg, Stuttgart, Ulm, Bopfingen, Isny und im Schwarzwaldkreise. Auch in Hohenzollern-Sigmaringen ist eine Seidenweberei zu Hettingen mit 60 Stühlen. Auf beide Staaten wird man nicht mehr als 200 Stühle rechnen können. Baden enthält 14 Fabriken mit 1000 Arbeitern; man kann 250 Stühle, zusammen also für die Süddeutschen Zollvereins-Staaten 750 Stühle annehmen.

IV. Anlangend die zollvereinten Staaten des mittlern Deutschlands, so ist im Königreich Sachsen die Seidenmanufaktur vor etwa 20 Jahren durch das Haus Thilo und Röhling zu Annaberg im Erzgebirge unter besonderm Schutze der Sächsischen Regierung schwunghaft eingeführt, welche sich in ihren Erzeugnissen hauptsächlich diejenigen Lyons zum Vorbilde genommen haben: sie hat sich seitdem in jener fleißigen Fabrikgegend und weiter nach Penig und Frankenberg verbreitet: man zählt jetzt 46 Fabrikgeschäfte für

Seidenwaaren, seidene Bänder und Posamentirwaaren; die Zahl der Stühle wird auf 250 angegeben. Im Thüringer Verein gehen in Sachsen-Weimar 58 Webstühle in Seide und Halbseide. Auch die Baumwollenfabriken in Gera verarbeiten einige Seide. Man kann im Ganzen 70 Seidenstühle für Thüringen annehmen.

Kurhessen hat einige Seidenweberei in Kassel und Hanau, auch Frankfurt Einiges, so daß für diesen Komplex 60 und im Ganzen für die zollvereinten Staaten des mittlern Deutschlands 380, mithin für den ganzen Zollverein 18,041 Stühle für Seiden- und Halbseidenwaaren angenommen werden können.

Es hat in dem letzten Triennium folgende Ein- und Ausfuhr in Zollzentnern stattgefunden:

	Eingang.	Ausgang.	Mehr-Ausgang.	Durchgang.
a. Seidene Waaren:				
1841:	2629	6815	4186	4902,
1842:	2710	5446	2736	4110,
1843:	2633	6301	3668	4214.
b. Halbseidene Waaren:				
1841:	1929	3502	1573	854,
1842:	2173	3248	1075	719,
1843:	2351	4071	1720	963.

Die Ausfuhr ist demnach in der letzten Zeit in einem erfreulichen Steigen begriffen. Die Einfuhr und der Vertrieb der ausländischen Seiden- und Halbseidenwaaren gehen am stärksten über Leipzig und Frankfurt am Main. Die Ausfuhr geht hauptsächlich vom Niederrhein, dem Hauptsitze der vereinsländischen Seidenmanufaktur aus.

Nimmt man mit Dieterici (statistische Uebersicht der wichtigsten Gegenstände des Verkehrs und Verbrauchs im Zollverein III, Berlin 1844) den Werth eines Zentners Rohseide zu 600 Thalern, eines Zentners Seidenwaaren aber zu 2000 Thalern und eines Zentners Halbseidenwaaren zu 750 Thalern an, so reicht die Mehr-Ausfuhr an diesen Artikeln ungefähr aus, um die Preise der zum innern Verbrauch erforderlichen Rohseiden zu decken.

V. Von den nördlichen Bundesstaaten haben das Herzogthum Limburg und Königreich Hannover unbedeutende Anfänge von Seidenmanufakturen, letzteres Einfuhr 400 Ztr. Seidenwaaren. Hamburg führte durchschnittlich für 2,900,000 Thlr. ganz- und halbseidene Waaren ein.

Frankreich besitzt zusammengenommen 84,460 Seidenstühle, welche jährlich einen Werth von 211,550,000 Frcs. erzeugen, wovon der Werth der Handarbeit fast 72,000,000 Frcs. beträgt. Die Ausfuhr der Seidenwaaren 100—195,000,000 Frcs. werth, geht überwiegend nach den Vereinigten Staaten, dann nach England, Deutschland, Belgien, Spanien. Hauptsitze dieser Weberei sind: Lyon, welches auf etwa 40,000 Stühlen für

jährlich 100,000,000 Frcs. Seidenstoffe liefert. Seine Luxusstoffe vereinigen durchgängig mit dem glänzendsten Aeußern und dem gediegendsten Reichthume einen Geschmack, welcher bis jetzt in Deutschland wohl nur bei einzelnen Arbeiten erreicht wird; wogegen für seine gleichfalls sehr schönen glatten und leichteren Stoffe, sowie für seine glatten und brochirten Sammete, Deutschland, die Schweiz und Italien schon gefährliche Nebenbuhler geworden sind. Lyon ist bei seiner Konkurrenz so sehr im Nachtheil, daß es auf dem ausländischen Markte endlich unterliegen muß, wenn die innern Verhältnisse sich nicht günstiger gestalten. Kapital und Arbeit sind übertheuer, weil fast alle nothwendigsten Bedürfnisse des Lebens nur zu hohen Preisen zu haben sind; die Folge davon aber ist, daß nur diejenigen Zweige der Seidenfabrikation ihr Dasein dort fristen können, wo entweder Handarbeit Nebensache ist, oder bei denen der hohe Preis des Fabrikats, hohe Löhne gestattet. Die Franzosen gestehen selbst zu, daß wenn die Schweiz, Deutschland und Italien, bei ihrer ungleich günstigeren Arbeitslage, es verständen, die reichen, façonnirten Stoffe in gleicher Qualität wie Lyon zu erfinden und zu fabriziren, so würde diese Französische Waare auch von den Märkten Englands, der Vereinigten Staaten, Rußlands nnd des Orients verdrängt werden können. Was Lyon bisher den entschiedenen Vorrang in diesen Waaren sicherte, das sind die alten Traditionen der Kunst, der dadurch geweckte und durch einen großen Zusammenfluß von Arbeit und Wetteifer genährte Erfindungsgeist, welchem man ohnehin auf alle Weise durch Belehrung und Systematisirung zu Hülfe kommt. Diesen Vorzug wird es behalten, allein es könnte eine Zeit kommen, wo es an Spielraum und an den Elementen für die Kunst mangelt, denn die Arbeit wird auf einen Rohstoff verwendet, der einen so hohen Werth hat, daß davon große Vorräthe sich nicht ansammeln lassen. Die Fabriken sind deshalb fast ohne Ausnahme von verhältnißmäßig so geringem Umfange, daß 10 Stühle in einem Werkhause selten vorkommen und da der Fabrikant keine bedeutenden Vorräthe fertiger Waare ansammeln kann, so ist er genöthigt die Bestellungen abzuwarten, anstatt dem Konsumenten die Fabrikate anzubieten. Dadurch daß die Lyoner Industrie fast nur von Aufträgen sich nährt, welche ihre Saisons haben, der Mode unterworfen sind und aus verschiedenen Weltgegenden erwartet werden müssen; dadurch ist ihre Lage so höchst mißlich, so vielen Schwankungen unterworfen. Kommen die Bestellungen zu spät, zu gering oder gar nicht, so schließen die Fabrikanten ihre Werkstätten wie ihre Kassen nnd die Arbeiter sind dem Elende preis gegeben. In Nimes, Avignon und Tours fabrizirt man hauptsächlich Fichus, seidene Shawls, Foulards, Grenadines, Florence, Marzeline, Satin und Taffet, Schärpen und Strümpfe; wobei das Drucken eine wesentliche Rolle spielt. Da diese Gegenstände allgemeiner gebraucht werden, so ist ihre Fabrikation den Schwankungen der Lyoner Erzeugnisse weniger unterworfen. St. Etienne, Chaumont und Paris liefern vorzugsweise seidene Bänder. — Gewöhnliche Sei-

denwaaren zahlen einen Eingangszoll, welcher auf den Zollvereinszentner 220 Thlr. beträgt.

Die bedeutendsten Seidenwebereien Englands sind zu Spitalfields (London), Manchester, Macclesfield, Glasgow, Paisley, Dublin ꝛc., zusammen 298 mit 34,235 Arbeitern, deren Erzeugniß 70,000,000 Thlr. werth sein soll. Der Werth der ausgeführten Seidenmanufakte aller Art war im Durchschnitt der letzten Jahre 4,920,000 Thlr., vorzugsweise nach den Vereinigten Staaten, dann nach den Britischen Kolonien in Nordamerika und Westindien, Frankreich, Spanien. Diese Ausfuhr ist im Vergleiche mit dem innern Verbrauche sehr unbedeutend und auch die Einfuhr fremder Seidenwaaren ist so gering, daß sie in der Quantität nach beiläufigem Schätzungswerthe nicht mehr als 4 pro Cent der inländischen Fabrikation betragen hat.

Die Schweiz verarbeitet jährlich $1\frac{1}{2}$ Mill. Pfund Rohseide zum Werth von 24 Mill. Schweizerfranken. Die Zahl der Webstühle wird zu 30,000 der Werth der Erzeugnisse zu 40 Mill. Frks. angenommen, wovon $\frac{9}{10}$ ausgeführt wird. Im Kanton Zürich mit 12,300 Webstühlen, im Bernerischen Jura, zu Biel und für Bänder in Basel, Stadt und Landschaft Aarau und Zofingen sind die Hauptmanufakturen. —

Die Waaren, welche aus Seide oder aus andern Materialien, in Verbindung mit Seide, gefertigt werden, sind mannigfacher Art; sie lassen sich nicht gut in bestimmte streng markirte Klassen eintheilen, welche bezeichnend genug wären, darnach eine leicht faßliche Vorstellung über die einzelnen Artikel gewinnen zu können, jedoch würde eine Klassifikation vom technischen Standpunkte aus, nach welcher alle Seiden- und mit Seide vermischten Waaren

1) in glatte und einfache Stoffe,
2) in façonnirte und bunte Artikel und
3) in Sammete und Plüsche

zu theilen wären, die zweckmäßigste sein. Diese Klassifikation ist auch in Betracht des Einflusses der Mode auf diesen Manufakturzweig schwierig. —

Nirgends mehr als bei den Seidenwaaren äußert die Mode ihren Einfluß, sie fordert eine eigene Spannkraft zur Hervorbringung immer neuer Gegenstände, bringt die schnellsten Veränderungen hervor, bedingt ein eigenes Fabrikationsprinzip und weist zum größten Theil die in ihrem Dienst produzirten Gegenstände der zweiten Kathegorie, den façonnirten und bunten Artikeln zu, während die erstern, die glatten Stoffe nicht grade immer das Aufraffen des Neuesten fordern, sondern nur in einem ruhigen Geschäftsgange eine permanente Akkuratesse und Solidität bedingen, wiewohl wieder die Erfindung eines neuen glatten Stoffes von weit größerer Wichtigkeit ist, als die der gemusterten und bunten Stoffe. —

Die Sammete und Plüsche sind wegen ihrer eigenthümlichen Schnitt- und Poile-Arbeiten von den übrigen zu trennen. —

Zu der ersten Gattung, also den glatten und einfachen Stoffen, sind zu zählen: Taffet, Florence, Marceline, Lustrine, Gros de Naples, Gros

de Suisse, Gros de Berlin, Glacé d'été, Glacé de Berlin, Pout de soie, Gros grain, Gros Epinglé, Gros de Paris, Gros varié, Atlass, Satin Turc, Satin Grèc, Satin Russe, Satin de Rome, Drap de soie, Schirmtaffet, Serge, Levantine und alle geköperte Zeuge rc. — Taffte und Lustrines, welche seit einigen Jahren in größerer Masse als je fabrizirt und abgesetzt werden, waren von mehreren Fabrikanten ausgestellt, dahingegen mangelten Florence und leichte Marceline gänzlich, vermuthlich aus dem Grunde, weil diese Artikel vorzugsweise in der Schweiz in den gangbarsten Sorten so billig und gut angefertigt werden, daß hierin eine Konkurrenz der zollvereinsländischen Fabrikanten noch nicht in voller Kraft aufgetaucht ist; dasselbe gilt auch von den ganz leichten Sorten in Gros de Naples. — Die Stoffe Gros de Suisse, Gros de Berlin, Glacé d'été, Glacé de Berlin, Pout de soie, Gros grain, Gros Epinglé, Gros de Paris und Gros varié waren in schwarz und kouleurt von den verschiedenartigsten Qualitäten vorhanden, besonders lagen einige vorzüglich gelungene Stücke Gros grain moiré aus, welcher Artikel schon seit einigen Jahren eine bedeutende Rolle spielt. —

In Atlas, besonders in schweren schwarzen Atlassen zeigte die Ausstellung ausgezeichnet schöne Sorten, theils aus hiesigen Fabriken, theils aus den Rheinprovinzen. — Satin Turc, Satin Grèc, Satin Russe sind jetzt wenig gangbar, weshalb auch nur sehr Weniges in diesen Stoffen ausgestellt war. — Satin de Rome, Drap de soie und kleine Armuren dahingegen zahlreicher und in den besten Qualitäten. —

Außer den erwähnten Florence, leichten Marceline und Gros de Naples, welche Artikel gar nicht vertreten waren, zeigten sämmtliche ausgestellte glatte Waaren, daß sie sowohl in Bezug auf Qualität, als auf Billigkeit der Preise den gleichartigen Artikeln des Auslandes gleich zu achten sind und daß auf selbige besonderer Fleiß und Akkuratesse verwendet worden ist. — Die Fortschritte in der Fabrikation und Appretur der Atlasse berechtigen zu großen Hoffnungen für die Zukunft, jedoch knüpft sich hieran ein Wunsch, nehmlich der: daß sich Fabrikanten finden mögen, welche sich auf die Herstellung der weißen Stoffe, besonders der Atlasse, welche noch immer in so großen Massen für den inländischen Bedarf vom Auslande bezogen werden, ausschließlich legen möchten.

Wie bekannt giebt es in Frankreich Fabrikanten, welche sich nur mit Anfertigung weißer oder doch nur hellfarbiger Seidenstoffe beschäftigen; dadurch sind sie im Stande, sehr große Partieen auf einmal färben zu lassen, welches in der Färberei, besonders auf Weiß, von günstigem Einfluß ist. — Auch der Arbeiter, welcher fortwährend nur weiße oder hellfarbige Stoffe macht, gewöhnt sich unwillkührlich zur Sauberkeit und Akkuratesse; auch ist es fast unmöglich, mit denselben Geräthschaften (Blatt und Remise) wodurch bald weiße, bald schwarze Waaren gearbeitet werden, die ersteren vollkommen rein herzustellen.

Eine ausgebildetere Fabrikation der weißseidenen Stoffe, der Florence, leichteren Marceline und leichteren Atlasse im Zollverein, würde den Schlußstein für diese Kathegorie der Seidenwaaren bilden und für die Zukunft von den ersprießlichsten Folgen sein.

Der zweiten Gattung sind zuzurechnen:

Tapeten, façonnirte, gestreifte und quadrillirte Kleider- und Westenstoffe, Shawls, Fichus, Schleier, Schlipse, Gaze, Crèp und Crèp de Chine, Foulard-Roben, Taschentücher, so wie überhaupt alle mehrfarbige und gemusterte Gegenstände.

Dieselben stehen alle unter dem besondern Einflusse der Mode und ist bei einer zeitigen Beurtheilung jedesmal in Betracht zu ziehen:

1. was ist neu und so ansprechend, daß es in Aufnahme gekommen und woher stammt es? —
2. welchen Werth hat die Arbeit in technischer Beziehung?

Wir gehen jetzt zur Besprechung der einzelnen auf der Gewerbe-Ausstellung gewesenen Seidenstoffe über und beginnen mit

a. den Fabrikaten aus Berlin.

Nr. 4. C. Herold in Berlin lieferte einige moirirte und gestreifte seidene Kleiderzeuge und wenige Echarpen.

Nr. 7. W. A. Meyer Söhne in Berlin lieferten eine sehr reichhaltige Auswahl in façonnirten, moirirten, gestreiften und glatten seidenen Stoffen zu Mänteln und Kleidern, unter denen mehrere Dessins befindlich, die — wenn auch von bekannten Mustern nur wenig abweichend — dennoch sehr hübsch zu nennen waren. Der darunter erscheinende gelbe Goldstoff mit spitzenartig gewirkten Streifen auf Atlasgrund gewährte einen glänzenden Effekt, und dieser, so wie die beiden mit Silber durchwirkten Stoffe, lieferten den Beweis recht sauberer Arbeiten. Die Preisstellungen dieser Artikel, welche für einen ausgedehnten Absatz auch außer Deutschland mit etwa 750 Arbeitern in Berlin und Bernau gearbeitet werden, sind angemessen.

In der Fabrikation der Seidenstoffe, besonders derjenigen mit gros noir (dunstschwarz) geschossen, hat diese und die unter K. N. 516 genannte Fabrik sehr viel geleistet, und scheint deren Wetteifer besonders auf billige Preisstellungen für die Waaren gerichtet zu seyn.

Nr. 11. L. F. Wolff in Berlin präsentirte nur wenige, den billigen Preisen nach gut gearbeitete, façonnirte, gestreifte und glatte seidene Kleiderstoffe, so wie einige façonnirte Schlipse. Das Geschäft gehört zu den ausgedehnteren der Stadt.

Nr. 17. Gebrüder Rimpler in Berlin, vormals Girard, hatten ausgestellt: Eine für das Mausoleum in Charlottenburg bestimmte, nach Allerhöchsteigener Angabe Sr. Majestät des Königs gearbeitete, aus Leinen und Seide bestehende Altardecke, welche außer einer Guirlande von Passionsblumen, im schlichten Tafelgedeck-Muster mehrere von Gold gewirkte, aus 1200 Buchstaben bestehende Bibelsprüche aufwies, deren saubere, höchst schwierige

Ausführung den Fabrikanten sehr zur Ehre gereicht. Ferner eine große Auswahl schöner seidener Tapeten- und Möbelstoffe, worunter ein in echtem Karmoisin-Grund mit verschiedenem Gold- und Silbergespinnst reich gewirkter Tapeten- und ein im Rokokko-Geschmack mit Blumen durchwirkter, in 16 verschiedenen Farben broschirter Möbelstoff und außerdem noch viele andere Möbel- und Tapetenstoffe besondere Aufmerksamkeit verdienten.

Außer Sammeten in verschiedenen Qualitäten produzirten dieselben noch Glacé d'or et d'argent, so wie façonnirte, mit Gold und Silber brochirte Robenstoffe, moirirte, gestreifte und glatte Mäntel- und Kleiderstoffe in mannigfaltiger Art und würdevollen Qualitäten, sämmtlich mit Fleiß und Sauberkeit und zu angemessenen Preisen gearbeitet.

Die obige, seit 1706 bestehende, seit 1819 im alleinigen Besitze der Aussteller befindliche Fabrik beschäftigt für ein Detailverkaufsgeschäft unter gleicher Firma, 10 Meister und 40 Stühle auf Seidenstoffe, von fast nur schwerer Qualität.

Nr. 20. F. W. Hahn in Berlin produzirte einige façonnirte, quadrillirte und gestreifte Kleiderstoffe, Herren-Halstücher und Schlipse und eine reichhaltige Sammlung sehr schön gearbeiteter Westenstoffe in Sammet, Seide und Halbseide, die vermöge der Dessins größtentheils einen guten löblichen Geschmack bezeichneten und bei guter Qualität in den Preisstellungen billig zu nennen waren.

Nr. 21. C. Baudouin u. Comp. in Berlin und Züllichau. Unter den verschiedenen von denselben zur Schau ausgelegten Seidenstoffen befinden sich mehrfache Tapeten- und Möbelzeuge, worunter die in karmoisin Atlas bestehenden Tapetenstücke, mit heraldischen Adlern und den Emblemen des Schwanen-Ordens in nüanzirten Farben gewirkt, so wie dasjenige im karmoisin Damastgrunde mit Arabesken-Dessin, als vorzüglich schön erscheinen, und von den verschiedenen mit Gold und Silber broschirten Stoffen verdient derjenige mit mehreren Farben ganz besonders hervorgehoben zu werden.

Die große Mannigfaltigkeit der façonnirten, moirirten und gestreiften Mäntel- und Kleiderstoffe, so wie die reiche Auswahl von Westen- und glatten Stoffen in kouleurt und schwarz, lassen die Betriebsamkeit der Fabrikanten nicht verkennen, und die Preisstellungen dieser verschiedener Artikel liefern zugleich den Beweis, daß alle Aufmerksamkeit aufgeboten worden, der Konkurrenz die Wage zu halten und den guten Ruf der Berliner Seidenwaaren-Fabriken, sowohl für den Detail- in der Hauptstadt, als für den Engros-Verkauf auf Messen und nach auswärts zu bewahren.

Die Fabrikanten beschäftigen nach Umständen 160 bis 220 Arbeiter, wovon mehr als zwei Drittheile in Züllichau.

Nr. 28. Heinrich Landwehr in Berlin hatte in sehr bescheidener Weise nur einige façonnirte und gestreifte Kleiderstoffe, Kravatten und Schlipse für Herren in verschiedenen Gattungen und Mustern geliefert, und wenn schon die Geringfügigkeit dieser Gegenstände keine besondere Aufmerk-

samkeit erregte, so waren doch die guten Qualitäten, der Geschmack und die Preiswürdigkeit anzuerkennen.

Nr. 30. G. F. Schultze daselbst hatte vorzugsweise verschiedene schwarze seidene Stoffe ausgehängt, darunter sich Atlasse in verschiedenen Qualitäten, hinsichtlich der Deckung und schönen Appretur, so wie ein schön gelungener Gros grain moiré, besonders auszeichneten. Mehrere ausgelegte schwarze Herrenhalstücher und Schlipse, in façonnirt und glatt, so wie überhaupt die anderen Stoffe, waren von schöner Qualität, außerordentlich gut gearbeitet und für preiswürdig zu achten.

Nr. 37. Herrmann Gewer u. Comp. in Berlin zeigten als Schaustück einen Vorhang auf hellblau seidenem Atlasgrunde mit weißem Muster welcher, für den Tempel des jüdischen Waisenhauses zu Berlin gefertigt, vom akademischen Künstler Herrn C. A. W. Hoppe komponirt und arrangirt, allgemeinen Beifall fand. Die Randverzierungen, der aufgeschlagene Talmud, die Krone und Inschriften waren vortrefflich gezeichnet und sauber ausgeführt, so daß das Werk eines besondern Lobes würdig ist. Bei größerer Frische, die durch den Gebrauch gelitten zu haben scheint, würde dasselbe einen noch weit gefälligern und bessern Eindruck gemacht haben.

Außer diesem erschienen einige Westenstoffe, Hut-Velpel und Shawls für Herren, welche im Allgemeinen gut gearbeitet und rücksichtlich der angesetzten Preise billig zu nennen waren.

Nr. 41. Von J. A. Heese in Berlin war noch ein Crèpe de Chine-Tuch, von inländischer Seide gewebt, ausgehangen, welches ungefärbt eine schöne, natürliche Weiße hatte; aber leider fehlte dem Stoffe noch das dem echten Crèpe de Chine eigenthümliche Weiche und Krause, welches sonst bei richtiger Behandlung auch aus der inländischen Seide herzustellen ist.

Nr. 42. Adolph Itzig u. Comp. lieferten ein nicht unbedeutendes Assortiment bunter, karrirter, gestreifter und moirirter Westen-Sammete, welche leider sämmtlich in imitirten Dessins und in sehr ungleichen Qualitäten bestanden.

Die Fabrikanten beschäftigen 85 Arbeiter und haben allein auf Sammet 50 Stühle.

Nr. 54. George Gabain (Besitzer Gebrüder Gropius). Diese Firma, welche von jeher den Ruf gediegener und geschmackvoller Fabrikate sowohl in der Kunstweberei als in einfachen Seidenstoffen sich zu erwerben gewußt hat, bestätigte denselben auch hier durch Auslegung ihrer Erzeugnisse, welche eine ganz besondere Belobung um so mehr verdienen, weil die Mehrzahl der schönen Muster von eigener Erfindung auch ohne Nachahmung Französischer Dessins entworfen sind, und nächst ihren meisterhaften Zeichnungen sich durch höchst geschmackvolle Farbewahl so auszeichnen, daß sie den besten Französischen Fabrikaten der Art vollkommen an die Seite gestellt werden können.

Besondere Erwähnung verdienen eine mit Gold durchwirkte reiche Tapete auf ponçeau Atlasgrund, mit einem durch schattirte Arabesken eingefaß-

ten Silberschilde, worauf der Preußische schwarze Adler mit der Königskrone, Scepter und Reichsapfel, durch Sammet-Chenille und andere Brochirungen vortrefflich dargestellt ist. Eine gleiche Tapete auf weißem Grunde mit dem rothen Adler (Kurmark Brandenburg) befand sich in der Seiten-Abtheilung rechts. Diese letztere Tapete ist für die Parade-Kammer im Königl. Schlosse zu Berlin bestimmt. Unter derselben erschien eine seidene Brokatelle-Tapete auf braun verziertem, mit gelber Seide eingeschossenen Grunde, welche einen eigenthümlichen schönen Effekt darbot, indem darin der Adler auf dem scharlachrothen Felde besonders lebhaft hervortrat und die Farben-Zusammenstellung als höchst gelungen zu betrachten war.

Vorzüglich schön gezeichnet war die in der Mitte dieses Schaustandes oben angebrachte Palmen-Tapete auf karmoisin Grund. — Die aus einem Kelche sich ausbreitenden Palmenzweige und Blätter sind durch mannigfache Abbindungen der Einschußfäden so vortrefflich abschattirt, wie man es selten in einem Gewebe finden wird. Mit gleichem Fleiße sind auch die übrigen Tapeten, Bordüren und Möbelstoffe gearbeitet.

Unten auf der Estrade des Schaustandes lagen außer Glacés d'argent und Glacés d'or noch andere Kleiderstoffe mit Gold und Silber durchwirkt, worunter ein neuer Stoff — Crèpe d'argent — auf rosafarbenem Grunde viel Beifall verdiente.

Gegenüber am Fenster erblickte man schöne schwarze Stoffe und mehrere façonnirte und gestreifte Kleiderzeuge ausgehangen, welche den guten Geschmack bestätigen, und verdienten die darunter befindlichen Glacés de Berlin nicht allein hinsichtlich der vortrefflichen Qualität, Arbeit und Farben, sondern vielmehr deshalb ganz besonders hervorgehoben zu werden, weil dieser Fabrik der Ruhm gebührt, diesen schönen Stoff sowohl, wie mehrere andere glatte und einfache Stoffe erfunden zu haben.

Sämmtliche ausgelegte Fabrikate waren in so ausgezeichnet guten Qualitäten gearbeitet, daß sie den bekannten guten Ruf der Fabrik in allen Beziehungen vollkommen bethätigen.

Mit der Fabrik ist unter gleicher Firma ein Detail-Verkaufsgeschäft verbunden.

Nr. 59. J. C. Rammlow legte neben den Beweisen seiner Seidenzucht mehrere seidene Strümpfe und Handschuhe aus, welche aus selbstgewonnener Seide und recht gut gearbeitet waren.

Nr. 60. C. W. Oehme in Berlin lieferte eine sehr schön und sauber gearbeitete Altardecke von echt karmoisin Atlas, woran das in deren Mitte befindliche Kreuz und die Sonne, der Sternenfond, so wie die breite Bordüre, — im Arabesken-Muster — mit gelbschattirter Seide in einem Stück gewirkt, einen hübschen Effekt gewährten. Außer dieser erblickte man auf der Rückseite des Schaustandes mehrere façonnirte, moirirte, quadrillirte, gestreifte und glatte Kleiderstoffe und ausliegend zu beiden Seiten verschiedene

Zeuge in kouleurt und schwarz, preiswürdige Hut-Velpel und Hut-Futter, mehrere Gattungen von Regen- und Sonnenschirm-Stoffen, die wegen ihrer Billigkeit nicht außer Acht zu lassen und wegen ihrer eigenen und sauberen Arbeit besonderes Lob verdienen. — Eine Auswahl kleiner Damen-Kravatten in Sammet und Plüsch war im Betreff des Gewebes, weniger in den Mustern, lobenswerth.

Das obige Fabrikgeschäft wird theils in Berlin, theils in Bernau betrieben, zusammengenommen mit 214 Stühlen und 325 Arbeitern.

Nr. 61. A. F. Meubrink daselbst lieferte schöne façonnirte und glatte Kleider- und Möbelstoffe, eine reichhaltige Auswahl höchst geschmackvoller und preiswürdiger Westenstoffe, ganz vorzüglich schön gearbeitete Crêpe de Chine in den schönsten Farben, zu Kleidern, auch in fertigen Tüchern groß und klein, Shawls und kleine Fichus von Barège-Stoff, letztere Gattung auch in Marceline-Stoff gauffrirt und gleich dem Französischen Fabrikate sauber gearbeitet.

Unter den Kleiderstoffen erscheinen die mit Silber durchwirkten Zeuge, so wie der mit kouleurten Blumen-Guirlanden und in aufgewirktem Spitzenmuster gezierte Gros-de-Tour-Stoff, welcher letztere während der Dauer der Ausstellung im Ausstellungs-Lokale gearbeitet wurde, besonders lobenswerth.

Als Gegenstand der Aufmerksamkeit erschien das aufgestellte höchst künstlich gearbeitete Banner, welches zur Huldigungsfeier Sr. Majestät des Königs für die hiesige Sammet- und Seidenwirker-Innung angefertigt war. — Das in der Mitte desselben durch Chenille hergestellte Sammetschild enthält die sämmtlichen Werkzeuge der Seidenwirker in Gold- und Silber-Brochirungen von sehr schwieriger mühsamer Arbeit. Ueberhaupt zeichnet sich die Fabrik des Ausstellers durch saubere und in allen Beziehungen beendigte Arbeiten aus.

Aussteller hat seine Fabrik im Jahre 1826 im ganz kleinen Maßstabe errichtet, arbeitet aber jetzt mit 130 Jakquardmaschinen und macht nicht unbedeutende Ausfuhrgeschäfte nach Mexiko und Brasilien.

Nr. 71. Heinrich Levin lieferte mehrere Westenstoffe, Fichus, Echarpen und Shlipse in Sammet, Seiden- und Halbseiden, welche meistens recht brav gearbeitet waren und einen guten Geschmack für die Bestimmung dieser Artikel an den Tag legten.

Nr. 450. F. W. Delang daselbst hatte zwei Stück Westenstoffe ausgestellt

Nr. 516. Jakob Abraham Meyer u. Comp. in Berlin und Brandenburg produzirten ein Seiden-Tableau: „Mein letzter Wille" (Sr. hochseligen Majestät Friedrich Wilhelm's III.). Dieses Kunstgewebe, welches von dem Herrn Professor von Klöber entworfen und von den Musterzeichnern Gebrüdern Zoll patronirt ist, hat bereits bei einer andern Veranlassung öffentlichen Beifall geärndtet und fand ihn auch hier, da es, ganz vorzüglich ausgeführt, den besten Lyoner Arbeiten dieser Art, als z. B. dem Portrait von Jacquard (dem Erfinder der Jacquard-Maschinen) würdig zur

Seite gestellt werden konnte. Die dabei bewiesene Ausdauer muß nur rühmend anerkannt werden. Außerdem ist eine große Auswahl façonnirter, gestreifter, moirirter und glatter Mäntel- und Kleiderstoffe, verschiedene gemusterte Westenstoffe, Shlipse und Kravatten für Herren, so wie mehrere Sammete und Velpel in verschiedenen Qualitäten, darunter die façonnirten Stoffe in Streifen und Moiré, besonders in Betracht zu stellen, da dieselben — wenn auch zum Theil in bekannten Mustern — hinsichtlich ihrer sauberen, regelmäßigen und netten Arbeit wohl verdienen, mit jenen im vollen Ruhme stehenden Stoffen verglichen zu werden. — Die Preise der Waaren dieser an Ausdehnung wohl größten Fabrik des Ortes sind im Allgemeinen billig zu nennen.

Neben dem Berliner Etablissement besteht eine im Jahre 1832 zu Brandenburg gegründete Fabrik, welche fast 700 Arbeiter zählt, unter gleicher Firma; auch hat dasselbe Haus in der Strafanstalt zu Brandenburg seit einer Reihe von Jahren etwa 40 Stühle unter einem eigenen Werkmeister. Die Ausfuhr an seidenen Stoffen, namentlich nach Osten, soll nicht unbedeutend sein.

Die von J. A. Moesgen daselbst (2355) in einem Karton ausgestellten wenigen karrirten, durch gedruckte Ketten chinirten Westen-Sammete waren hübsch zu nennen. — Diese mühsame und schwierige Arbeit hatte der Aussteller so gelungen ausgeführt, daß sie lobend erwähnt zu werden verdienen.

b. Fabrikanten in Potsdam.

Nr. 2002. Stieff und Harraß nahmen ein kleines Assortiment ihrer Waaren noch vor eröffneter Ausstellung zurück.

Nr. 2755. Leopold Sommerberg hatte einige seidene und halbseidene Westenstoffe, so wie einige gestreifte satinirte Herrenhalstücher vorgelegt.

c. Fabriken in der Preußischen Rheinprovinz.

Den rheinländischen Seidenwaarenfabrikanten sprachen die in Berlin anwesenden Französischen Kommissarien mit Recht das besondere Verständniß zu, solche Artikel in aller Vollkommenheit zu liefern, welche für die größere Konsumenten-Masse bestimmt sind; in dieser Richtung beschäftigen sie eine große Anzahl Menschenhände. Mit Ausnahme weniger steht der rheinländische Fabrikant im Allgemeinen von der Fabrikation der Pracht- und sehr feinen Luxus-Artikel ganz ab; nicht darum, weil er sie nicht anfertigen kann, sondern nur, weil er weniger Nutzen darin, als in der Anfertigung solcher Waaren findet, wovon sich große Massen absetzen lassen, sei es nun für den Export, für den Mittelstand oder für das Land. Es ist recht sichtbar, wie jede dieser Fabriken ihre Kräfte mehr auf spezielle Artikel verwandte, diese deshalb aber auch um so besser und billiger herstellte. Als schlagender Beweis, wie viel mehr bei ganz besonderer Pflege einzelner kurrenter Artikel geleistet werden kann, heben wir die Fabrikation der Sammete und Sammetbänder hervor, worin die Rheinländer es zu einer solchen Fertigkeit gebracht haben, daß sie fast den ganzen Weltmarkt damit versorgen. Aehnlich



ist es auch mit gewissen halbseidenen und gemischten Waaren, worin besonders Elberfeld voransteht. So lieferten nämlich unter

Nr. 1002. J. F. Koch in Köln. Ein Stück karmoisinrothen Seiden-Damast, welches sowohl in Farbe und Muster, als auch hinsichtlich der Weberei recht brav gearbeitet war.

Von seinen beliebten Kleiderstoffen und Halstüchern, womit etwa 250 Stühle beschäftigt sind, hatte Fabrikant nichts eingesandt.

Nr. 1029. Schmits und Holthaus in Elberfeld eine Auswahl diverser Möbelstoffe in Halbseide, mit Leinen und Wolle gemischt, Halbwolle und in Roßhaaren, Tischdecken in Halbseide und Halbwolle, Westen in Cachemire und Damenmäntel in verschiedenen Stoffen. Unter den Möbelstoffen, wobei auch mehrere für Wagenbezüge, befanden sich hübsche Muster und waren sämmtliche Artikel recht gut gearbeitet und billig zu nennen.

Einsender betrieben ein umfangreiches, regsames Geschäft.

Nr. 1034. J. H. Funke, Eidam Boeddinghaus u. Comp. in Elberfeld. Eine gleiche Ansicht, als von den Erzeugnissen der vorigen Herren Aussteller geäußert wurde, gilt auch für dieses Haus, welches auch mit denselben in einer Loge auf der Ausstellung vereinigt war.

Dieses sehr bedeutende Fabrikhaus arbeitet größtentheils für den Export.

Nr. 1035. Johann Simon's Erben in Elberfeld. Ein höchst vollständiges Sortiment glatter, gedruckter und gemusterter Seidenwaaren, bestehend in einfachen und façonnirten Atlassen und anderen Stoffen für Kleider, einfachen und gemusterten Sammeten für Roben und Westen, seidenen Umschlagetüchern, Echarpes, Shawls, Shlipsen, Kravatten, gauffrirten Fichus, bedruckten Foulard-Kleidern und Taschentüchern, Romales und mannigfaltigen Westenstoffen. Das ganze Sortiment, wie es hier ausgelegt war, entsprach den Anforderungen des konsumirenden Publikums größerer Städte, es war so mannigfach, daß es zu weit führen würde, auf jeden einzelnen Theil besonders einzugehen.

Aus Allem sprach sich eine hohe Gediegenheit aus, und jeder einzelne Theil bekundete eine Akkuratesse in der Anfertigung, welche der konsequenten und umsichtigen Leitung dieses Etablissements zum Lobe gereicht. Die glatten und façonnirten Atlasse waren sowohl im Material, als in dem Gewebe, vorzugsweise aber in der Appretur den Französischen so täuschend ähnlich, daß selbst der Kenner sie nicht von denselben zu unterscheiden vermochte. Die Drucksachen, als Foulards, Kleider, Taschentücher und gauffrirte Fichus bewiesen eine große Vollkommenheit im Seidendruck. — Ein Stuhl mit seidenem Damastbezug, worauf das Königlich Preußische Wappen und der Namenszug Sr. Majestät eingewebt waren, zeigte auch, daß diese Fabrik künstlichere Webereien auszuführen im Stande ist.

Die obige Firma scheint, in ihrem Fabrikzweige, das bedeutendste Geschäft in der Rheinprovinz zu machen.

Nr. 1038. J. C. Haarhaus Söhne in Elberfeld. Hübsche Westenstoffe in Seide und Seide mit Wolle und mehrere halbseidene Tücher und Shawls. Sehr schätzbar ist die Geschicklichkeit dieser Fabrikanten; die Waaren führen hübsche Muster und sind sehr sauber gearbeitet.

Daß diese Fabrik auch befähigt ist, künstlichere Arbeiten zu liefern, bewies die ausgelegte Tischdecke, welche, umgeben von geschmackvollen Verzierungen und Preußischen Adlern, zwei Ansichten des Kölner Domes und eine Figur, den Vater Rhein, wohlausgeführt darstellte.

Die Fabrikanten arbeiten in erheblichem Umfange.

Nr. 1043. A. Rittershauß u. Comp. in Barmen. Ein Sortiment seidener und halbseidener Waaren, bestehend in schwarzen Taffeten, Atlassen, Serge, Putz und Umschlagetüchern für den Mittelstand und für Landbewohner, ferner Herren-Halstücher, Kravatten und façonnirte Knopfstoffe. Das sehr verschiedenartige Sortiment dieser Waaren war durchgehends gut gearbeitet. Wenn man berücksichtigt, daß sowohl hinsichtlich der Preise, als des Geschmacks, Alles für die größere Kundschaft berechnet ist, so muß hierbei weniger die Eleganz der Waaren, als der Fabrikationsplan beachtet werden, ob die ausgestellten Gegenstände dem Bedürfnisse und Geschmacke des größeren Publikums angemessen sind. Dies Ziel war hier erreicht, und gewiß beweist es auch eine große Geschicklichkeit, in dieser Art zu fabriziren und es dem schlichten Manne recht zu machen.

Eine Folge dieser Bestrebungen ist, daß die Aussteller ein sehr umfangreiches Geschäft machen.

Nr. 1050. Dönch und Hager in Barmen. Ein Gewand für katholische Priester und einen Tapeten-Koupon, von Seide und Glasgespinnst gewebt. Diese Arbeiten waren den Französischen ähnlicher Art vollkommen gleich zu achten und vorzüglich gut ausgeführt.

Die Fabrikanten sollen auch von diesen Artikeln geringeren Verbrauchs verhältnißmäßig ansehnlichen Absatz haben.

Nr. 1058. F. W. v. d. Steinen in Wülfrath. Die Fabrikate des Ausstellers verzweigen sich auch auf andere Gattungen und waren hier nur insofern aufgenommen, als einige Damaste aus Floretseide mit Wolle, ferner Haardamaste, verschiedene andere Haargewebe mit Seide und Haarknöpfe — durchschnittlich gute Waare — darunter sich befanden.

Nr. 1059. Neviandt und Pfleiderer in Mettmann bei Elberfeld. Gemusterte Frauentücher in Ganz- und Halbseide, desgleichen ganz seidene Herrentücher (Kravatten), ein kleineres Sortiment, als die vorhergehenden zwar, jedoch in allen seinen einzelnen Artikeln von gleichem Genre und Qualitäten, als die vorgenannten beiden Läger der Herren Rittershauß u. Co. und Funke Eidam Böddinghaus u. Comp.

Der Betrieb der Fabrik geschieht in erheblichem Umfange.

Nr. 1110. H. J. Neuhaus, Färber in Krefeld. Gepreßte Sammete und ein gemusterter seidener Shawl mit regenbogenfarbigem Schein, welche

Gegenstände wohlgelungen waren und andeuteten, daß der Aussteller außer seiner Färberei auch Gauffrir- und Guillochir-Maschinen besitzt und dergleichen Arbeiten ausführt.

Nr. 1112. H. vom Bruck und Söhne in Krefeld. Sammete in mittleren und schwereren Qualitäten, einfache façonnirte und karrirte Sammetbänder. Die Sammete waren, wenngleich es in den theuren Qualitäten weniger schwierig ist, dennoch von so ausgezeichneter Güte und in so schönen Farben, daß die höchste Vollkommenheit darin erreicht ist. Ein Gleiches läßt sich auch von den Sammetbändern sagen, welche zum größten Theil für den Absatz nach der Schweiz bestimmt sind.

Die obige Fabrik ist in ihrem Zweige zu den Geschäften ersten Ranges zu zählen.

Nr. 1113. Peter Storck in Krefeld. Einige schwarze Seidenwaaren, nämlich Taffet-Atlas und Schirmtaffet, welche sich ihrer guten Arbeit und Billigkeit wegen empfahlen.

Nr. 1114. Karl Heymann u. Comp. in Krefeld. Ein Sortiment von ausgezeichnet gut gearbeiteten seidenen Westenzeugen, Atlas-Kravatten und façonnirten Shlipsen, deren Dessins von einem guten Geschmack zeugten, und deren Preise den schönen Qualitäten angemessen waren. Einige Westen, deren Muster durch bedruckte Kette erzeugt waren, erwarben sich besondern Beifall.

Nr. 1116. Höninghaus de Greiff u. Comp. in Krefeld. Eine Auswahl Sammete in gewöhnlicher und außergewöhnlicher Breite, in verschiedenen Qualitäten und Farben. Diese Waaren waren sämmtlich vorzüglich zu nennen, sie lassen auf eine gewisse Vollkommenheit dieses Etablissements schließen, und darum ist es um so mehr zu bedauern, daß dasselbe nur diesen einen Artikel zur Ausstellung gebracht hatte, während es, so viel uns bekannt, sich noch auf mehrere andere Artikel, z. B. Fantasie-Plüsche rc., verzweigt, welche nur zusammen die Leistungen der Aussteller in ihrem ganzen Umfange erkennen lassen.

Eine Seiden- und Sammet-Waaren-Fabrik ersten Ranges.

Nr. 1117. ter Meer u. Comp. in Krefeld. Diverse gemusterte und chinirte (mit gedruckten Ketten gearbeitete) seidene Kleiderstoffe, welche allerliebste Muster hatten und recht gut gearbeitet waren. Ein guillochirter Stoff, Caméléon genannt, war besonders wohl gelungen zu nennen.

Nr. 1118. Frd. Heinr. und Konr. von der Leyen u. Comp. in Krefeld. Sammete in gewöhnlicher Breite auch bis zu 67 Zoll breit, Velour, Iris, Lustrine, Atlasse, façonnirte Kleiderstoffe, Gros de Suisse, verschiedene Echarpen und Tücher, Hut-, Schuh- und andere Bänder. Die Sammete schwerer Qualität und sämmtliche vorbenannte Artikel waren mit so vieler Sorgfalt gearbeitet, daß sich darin der alte Ruhm auf's Neue bewährte, welchen diese zu den ehrenwerthesten Häusern ersten Ranges gehörige Fabrik seit einer langen Reihe von Jahren genießt. Vorzugsweise war die schöne Appretur in den schwarzen Atlassen hervorzuheben.

Nr. 1119. Schopen u. ter Meer in Krefeld. Assortiments von seidenen Kleiderstoffen, Damen-Scharpen und Tücher in Seide und Sammet, façonnirte und chinirte Sammetwesten. Die Kleiderstoffe waren ganz vortrefflich gearbeitet und in hübschen Dessins und Farbenstellungen, eben so auch die Scharpes und Tücher. Unter den Westenstoffen befanden sich einige mühsam gearbeitete chinirte, überhaupt aber waren sämmtliche Waaren sehr ansprechend.

Nr. 1120. Joh. Kaibel in Krefeld. Eine Kollektion façonnirter, quadrillirter und gestreifter Seidenzeuge zu Kleidern. Sämmtliche Stücke zeigten, daß diese Fabrik eine besondere Aufmerksamkeit auf dergleichen Kleiderstoffe verwendet, denn sie waren durchweg so gleichmäßig brav gearbeitet und zeigten eine so sorgfältige Wahl der Farben und geschmackvolle Dessins, daß man den fleißigen und aufmerksamen Fabrikanten sogleich daran erkannte. Unter Anderm fand ein mit aufgewirkten Spitzen gearbeiteter ombrirter Stoff vorzugsweise Beifall.

Bekannt ist, daß diese Fabrik in sehr erheblicher Ausdehnung arbeitet.

Nr. 1121. Scheibler u. Comp. in Krefeld. Einfache Sammete in gewöhnlicher und $\frac{5}{4}$-Breite, auch glatte, gauffrirte und gestreifte Sammete, schwarzseidene Waaren, als: Atlasse, Serge, Armures ꝛc., gauffrirte, quadrillirte und gestreifte Sammet-Bänder, auch glatte halbseidene Bänder. Die Sammete waren schön gearbeitet und preiswürdig, vorzüglich brav aber waren die schwarzen Seidenstoffe gearbeitet, besonders die Atlasse, welche sich hinsichtlich ihrer vortrefflichen Appretur auszeichneten.

Auch diese Fabrik gehört zu den bedeutendsten ihrer Art.

Nr. 1127. C. Mengen in Viersen. Halbseidene Möbelstoffe, Moiré mit Silber, Satin de craine, halbseidene Serge, baumwollener Sammet oder Kastorine und halbseidener Velour gauffré. Diese Artikel, sämmtlich gut gearbeitet, lassen großen darauf verwandten Fleiß und eine eigenthümliche Gewerbthätigkeit hervorleuchten. Aus diesem Gesichtspunkte waren die vielfachen Verzweigungen nach Gegenständen aus anderen Rohstoffen, z. B. aus Roßhaaren, aus Baumwolle, Silber, Wolle u. s. w., zu betrachten. Unter den ausgestellten Waaren war noch ein durch Druck vollendeter rother Möbelstoff, welcher das sonst gewöhnliche façonnirte Fabrikat ersetzen sollte, bemerkenswerth.

Der Chef dieser ansehnlichen verdienten Fabrik hat schon im Jahre 1837 von des Königs Majestät die goldene Denkmünze empfangen.

Nr. 1128. Gebrüder Menghius in Viersen. Recht gut gearbeitete und preiswürdige einfache und gauffrirte Sammete, welche um so mehr zu loben sind, als es einer jüngeren Fabrik schwer hält, gegen die älteren anzukämpfen, welche unter günstigen Konjunkturen eine sichere Grundlage für ihre Unternehmungen hinter sich haben.

Diese erst im Anfange des Jahrs 1844 errichtete Fabrik beschäftigt bereits 70 bis 80 Personen.

Nr. 1129. Friedr. Diergardt in Viersen. Ein Sortiment seidener Sammete, façonnirter Sammet-Shawls, Sammet-Bänder, Hutplüsche, seidener Tücher, Shawls, Echarpes, diverser Seidenstoffe, als Atlas, Satin de Chine, Serge, Gros de Berlin ꝛc., ingleichen seidene Korden.

Bei genauer Betrachtung aller dieser Artikel mußte sowohl dem Fleiße und der Umsicht bei Anfertigung dieser Waaren, als auch selbst der Kenntniß über das Bedürfniß in den überseeischen und Kontinentalplätzen, dem man hier in allen Stücken nachzukommen bemüht war, Anerkennung gezollt werden. Vorzüglich waren die Sammete und Sammet-Bänder hervorzuheben, welche von den billigsten Gattungen an bis zu den feinsten Qualitäten alle technischen Vortheile des In- und Auslandes erkennen und nichts zu wünschen übrig ließen. Auch in gemusterten Sammet-Arbeiten lagen gelungene Fabrikate vor, unter denen ein façonnirter Sammet-Shawl und einige gemusterte Ceinturen, welche bei Anwesenheit Sr. Majestät des Königs angefertigt worden sind, sich auszeichneten. Ingleichen waren auch obenerwähnte Seidenstoffe, besonders die Atlasse, als gelungene Waaren zu betrachten. Sämmtliche Waaren lassen einen Schluß über die Großartigkeit des Etablissements folgern und die eifrigen Bestrebungen ahnen, welche vorangegangen sein müssen, um ein solches Ziel zu erreichen. Der Aussteller versendet seine Erzeugnisse in bedeutendem Umfange nach überseeischen Plätzen und es mag kaum einen bedeutenden Hafenplatz außerhalb Europa geben, wohin dieselben nicht schon gegangen sind.

Bekannt ist ferner, daß der Betrieb dieser Fabrik an 42 Orten der Regierungsbezirke Düsseldorf und Aachen etwa 1550 Webestühle und an 2500 Arbeiter beschäftigt; auch ist nicht in Abrede zu stellen, daß diese in der Rheinprovinz häufige Vertheilung an verschiedene Orte für das Familienleben wie in volkswirthschaftlicher Hinsicht wesentliche Vortheile gewährt.

Nr. 1151. von der Herberg u. Comp. in Krefeld. Einfache schwere Sammete, gemusterte Velours d'Afrique, façonnirte Sammet-Shawls und Tücher und façonnirte Sammet-Bänder. Die Arbeiten dieses Hauses, welches in den Rheinlanden, so viel uns bekannt, die Jacquard-Stühle für Sammet zuerst einführte, zeigten, daß dasselbe den gemusterten Sammeten, trotz der Schwierigkeit bei ihrer Anfertigung, einen besonderen Fleiß widmet und darin auch eine hohe Vollkommenheit erreicht hat. Eben so wohlgelungen waren auch die Sammet-Tücher mit chinirten Mustern, welche besonderen Beifall fanden. Die einfachen Sammete waren preiswürdig und gut gearbeitet.

d. Baiern.

Nr. 1341. Anton Ziegler in Regensburg. Zwei Stück Gewebe von selbstgewonnener weißer und gelber Rohseide, welche vorzüglich gut gearbeitet waren.

Nr. 1355. Jakob Neustädter in Baireuth. Ein vollständiger Kirchen-Ornat, ein Rauchmantel nebst Stola, ein Meßgewand nebst Zubehör und

ein Velum, sämmtlich aus weißen und rothen Seidenstoffen, mit Gold und Silber durchwirkt.

Die mit diesen Gegenständen ausgeschmückte Loge hatte die Aufmerksamkeit des Berliner Publikums sehr in Anspruch genommen, weil dergleichen Stoffe so vielseitig zusammengestellt noch niemals vorgekommen waren und in Masse einen schönen Effekt machten. Was die Ausführung der Arbeiten betrifft, so leuchtete daraus hervor, daß dieselbe mit vieler Umsicht geleitet worden und die Schwierigkeiten, welche das Einweben der verschiedenen Gold- und Silbergespinnste immer herbeiführen, durch Sorgfalt überwunden sind.

Einsender soll, im Verhältniß zum beschränkten Verbrauche obiger Artikel, in ansehnlicher Ausdehnung arbeiten.

Nr. 2207. Heinrich Simon in Zweibrücken. Drei Stücke Seidenplüsche noir-brillant nach Französischer Methode. Diese Waare, in vollem tiefem Schwarz gehalten, hatte schönen Glanz, war gut gearbeitet und dem Französischen Fabrikate im Allgemeinen gleich zu erachten.

Die Fabrik beschäftigt jetzt schon an 40 Arbeiter.

e. Württemberg.

Nr. 1435. G. F. Barrier in Stuttgart hatte halbseidene Stoffe von vorzüglicher Güte und Geschmack ausgestellt, gehört jedoch wegen der Mehrzahl seiner Fabrikate unter den Abschnitt: Gemischte Waaren.

Nr. 1461. J. J. Weigle in Ludwigsburg. Mehrere Stücke Seiden- und Wollen-Damast in verschiedenen Dessins und Farben und Schlafröcke von Seide, Wolle und Baumwolle. Diese Arbeiten waren gut gewebt, und die Zusammenstellung der Farben und Muster empfahlen diese Waare als eine geschmackvolle.

f. Limburg.

Nr. 3091. Johann Spinner von Roermonde im Limburgischen hatte Kaschemir zu Westen, halbseidenen Kleiderstoff und ein façonnirtes seidenes Umschlagetuch ausgestellt. Wenngleich die Einsendung nur unbedeutend war, so ging doch aus jeder Pièce hervor, daß die Waare mit Geschmack und Sorgfalt fabrizirt ist, besonders war der sogenannte Kaschemir — ein Stoff von Wolle und Seide — von äußerst feiner Arbeit und hübschem Dessin.

g. Oesterreich.

Nr. 1764. C. G. Hornböstel u. Comp. in Wien. Eine reiche Auswahl feiner Luxus-Artikel in Seide, Wolle, Halbseide und Baumwolle, nämlich façonnirt seidene Kleiderstoffe, Tücher, Fichus und Shawls in Plüsch-Sammet, seidener Gaze und wollener Barège, wollene brochirte Mäntelstoffe, bedruckte Foulard-Kleider rc. Im vollsten Sinne waren die ausgelegten Waaren, von den leichtesten Gaze-Arbeiten an bis zu den schwersten façonnirten Seidenstoffen, durchgängig mit großer Kunstfertigkeit gearbeitet; ein Gleiches muß auch von den mehrfarbig gemusterten Sammet-Shawls und Tüchern, von den brochirten seidenen Fichus, von den schönen Gaze echarpes und Tüchern gesagt werden, wie überhaupt auch alle übrigen Artikel in die-

ser Loge vollgültigen Beweis über die Vorzüglichkeit dieser Fabrik, welche sich in jedem einzelnen Theil ihrer Erzeugnisse ausspricht, abgaben.

Diese altbegründete Fabrik wird in und bei Wien betrieben: sie erstreckt sich außer den Seidenwaaren auch auf Kammgarngewebe und steht gegenwärtig unter der Leitung des Herrn Theodor Hornbostel; ihr ist eine der ersten Stellen in ihrem Industriezweige anzuweisen. Sie hat zu mehreren wesentlichen Vervollkommnungen der Seidenweberei in Oesterreich die erste Anregung gegeben, namentlich zur erfolgreichen Anwendung mechanischer Webestühle. Goldene Medaille bei den Oesterr. G. A. von 1835 und 1839.

Nr. 1774. Philipp Haas in Wien. Eine Tischdecke und verschiedene Möbeldamaste. Die erstgenannten Stoffe, nämlich die Tischdecke, die Möbeldamaste, waren aus verschiedenem Rohmaterial, als Seide, Wolle und Baumwolle, gefertigt. Durch zweckmäßige Anwendung dieser verschiedenartigen Materialien traten die Muster ganz besonders hervor, indem ihnen eine sehr geschickte Abschattirung dadurch verliehen wurde.

Fabrikant betreibt in der Nähe von Wien mechanische Weberei und besitzt in Wien eine beträchtliche Zahl Handwebestühle. Die Fabrik wird schwunghaft betrieben und wurde bei der Wiener Gewerbe-Ausstellung des Jahrs 1835 mit der goldenen Medaille betheilt.

Nr. 1778. Karl Otto, bürgerlicher Webermeister in Wien. Mehrere Dutzend verschiedenfarbiger Gilets von Seide und Schaafwolle. Sie waren sämmtlich gut gearbeitet, einige darunter zeigten eine sehr feine Weberei, die auf Sorgfalt und Betriebsamkeit des Verfertigers schließen lassen.

Auch auf die Oesterreichischen Seidenmanufakturen, um noch eine allgemeine Bemerkung über dieselben beizufügen, äußert die Mode-Tyrannei Frankreichs manche Einwirkung; jedoch sind die dortigen Modeartikel in ihren Mustern abweichend von den im Zollvereine gewöhnlich vorkommenden Stoffen. Man kann wahrnehmen, daß die Oesterreichische Fabrikation in manchen Beziehungen selbstständiger und nicht so ängstlich an die Französischen Vorbilder gebunden ist. Die Wiener Fabrikanten verfertigen viel leichte Gaze und andere feine Stoffe, während die Zollvereinsfabrikanten die Konkurrenz gleichartiger Französischer Artikel nicht mit Glück bestehen. —

Der Geschäftsbetrieb bei der Fabrikation ist in Deutschland wie in Frankreich fast der nämliche. Der Fabrikant kauft die Seide, läßt sie färben, wickeln, zurichten und übergiebt sie seinem Meister oder einem selbstständigen Eigenthümer einer Weberei, welcher die Stoffe nach Vorschrift und mitgetheiltem Muster selbst und durch Gehülfen und Lehrlinge anfertigt. Der Fabrikunternehmer beaufsichtigt die Arbeit, bezahlt dafür dem Meister den bedungenen Lohn und besorgt die erforderliche Appretur und Verpackung zum Verkauf, oder für die Befriedigung empfangener Bestellungen. Obgleich jede achtbare Fabrik dafür sorgt, daß die unter ihrer Firma in den Handel kommenden Seidengewebe ihr Ehre machen, läßt doch im Allgemeinen der Natur der Sache nach sich voraussetzen, daß diejenigen Fabriken, mit denen ein De-

tail-Verkaufsgeschäft verbunden ist, ein ganz besonderes Interesse haben, die Qualität ihrer Erzeugnisse genau zu überwachen. Sodann darf nicht verschwiegen werden, daß die (vielleicht durch Umstände gebotene) Gewohnheit der Mehrzahl unserer deutschen Seidenwaaren-Fabrikanten, eine Menge der verschiedenartigsten Artikel anfertigen zu lassen, ihnen die Konkurrenz mit dem Auslande in gewisser Hinsicht erschwert. Der französische Fabrikant beschäftigt sich regelmäßig nur mit Anfertigung eines oder einiger verwandter Artikel; er ist deshalb im Stande, durch größere Aufmerksamkeit, im Ganzen etwas Vollkommeneres zu liefern und doch gleichzeitig im Einzelnen mehr Mannigfaltigkeit in Güte, Muster und Preis zu erreichen. Was wir oben als einen Nachtheil der Lyoner Seidenmanufaktur bezeichnet haben, nämlich daß sie nur auf Bestellung arbeitet, bereitet auf der andern Seite uns eine gefährliche Konkurrenz, weil nur bestimmte Aufträge auf verhältnißmäßig große Quantitäten Waare derselben Gattung den Fabrikanten in den Stand setzen, Preise zu stellen, bei denen er selbst und der Großhändler gute Rechnung finden und ein Zwischenhandel bestehen kann.

Im Allgemeinen zeigten die ausgestellten Waaren ein nach dem Standpunkte dieses Zweiges erfreuliches Streben nach eigenen Schöpfungen und neuen Mustern. Namentlich zeigten sich die Tapeten und Möbelstoffe der Berliner und die billigeren Möbelstoffe der Rheinländer in dieser Beziehung aus.

In façonnirten Kleiderstoffen gebührt zwar wohl einigen Berliner Fabrikanten, in der Neuheit und Eleganz der Muster einer Wiener Fabrik ein Vorzug, jedoch haben auch die Rheinlande viel Schönes aufgewiesen. —

In reichen Gold- und Silberstoffen hatten die Berliner Fabriken manches Ausgezeichnete geliefert, besonders wenn man bedenkt, wie klein der Markt ist, welchen Deutschland für dergleichen theure Stoffe bietet. —

Mit den gestreiften und quadrillirten Stoffen hielten die Muster der Rheinlande gleichen Schritt mit den Berlinern, ebenso auch in den Westenstoffen und Shlipsen. In Gaze-Arbeiten lieferte eine Wiener Fabrik die vorzüglichsten Kleider, Shawls, Fichus und Schleier; dahingegen wieder eine Berliner Fabrik in Crèpe de Chine und Barège. — Die schönen Foulard-Roben, bedruckten Taschentücher und einige andere Seidendruckwaaren lieferten vorzugsweise die Elberfelder und Barmer Fabriken in vortheilhaften Farben und Mustern. —

Im Allgemeinen hatte fast jede einzelne Fabrik etwas eigenthümlich Neues, je nach dem Zweck, demgemäß der Absatz berechnet ist; so z. B. produciren die einen, was dem Geschmacke der Landleute zusagt, die andern, was der Mittelstand begehrt, und verzweigen sich die dritten dahin, den Ansprüchen des Luxus zu genügen und stellt sich bei den Erzeugnissen jeder einzelnen Fabrik in einem oder einigen Theilen immer eine gewisse Force heraus, welche unter den Bemühungen dieses Betriebszweiges alle Anerkennung verdienen. —

Eine eigene Gattung von Seidenwaaren bilden die
Sammete, die glatten und gemusterten, die Pelüches, so wie mehrere verwandte dahin einschlagende Gegenstände, —
wenn auch die Produktion derselben an und für sich nicht immer von den früher genannten Artikeln getrennt betrieben wird. —

Der Hauptsitz der Sammetfabrikation ist Krefeld, seine Umgebung und Viersen, von welchen Orten die reichhaltigsten Lager, von den geringen Sorten an bis zu den feinsten Qualitäten hinauf, und sämmtlich in vorzüglicher Güte ausgestellt waren; auch Elberfeld hatte den vorgenannten gleich schöne Sammete aufgewiesen.

In Erwägung, daß von den frühesten Zeiten an die rheinischen Fabriken sich vorzugsweise mit der Anfertigung der Sammete beschäftigt und daß sie somit nach und nach die höchsten technischen Vortheile dieses Zweiges erworben haben, wird die Behauptung erkärlich, daß dieselben immer jeder Konkurrenz begegnen konnten und daß sie sogar in bedeutendem Uebergewicht dastehen. — Die Berliner Sammetfabrikation, nicht in dem Umfange wie die Rheinische betrieben, hatte demnach weniger dem Engros-Verkauf und mehr dem Detail-Handel angemessene Waaren ausgestellt, welche hinsichtlich gediegener Qualität und schöner Farben ihr das Zeugniß vorzüglicher Leistungen erwarben. — Schöne gemusterte Sammettücher waren von Wien und den Rheinlanden vorhanden, Plüschtücher von schlichtem Genre hingegen hatten einige Berliner Fabrikanten geliefert. —

In gemusterten und in gedruckten Poilen gearbeiteten Sammet-Westen, war die größere Anzahl von Krefeld, eine geringere von Berlin eingegangen, wovon mehrere recht geschmackvoll waren. —

Hutplüsch, ein wichtiger Artikel, welcher in sehr großen Quantitäten auf dem Kontinent und über See verbraucht wird, ist von den Rheinlanden, von Berlin und von Baiern, von den geringsten bis zu den werthvollsten Qualitäten, theils in Stücken, theils in davon gefertigten Hüten eingeliefert worden und zeichneten sich die geringeren Sorten durch ihre Billigkeit sowohl, wie die feinern durch ihre vortheilhafte Deckung, schöne Schwärze und schönen Glanz aus.

Im Allgemeinen haben sämmtliche Seiden- und mit Seide vermischten Waaren, welche die Ausstellung aufwies, den unzweideutigsten Beweis geliefert, daß die technischen Fähigkeiten unserer Fabrikanten einen so hohen Grad erreicht haben, wie die Verhältnisse es kaum erwarten ließen.

§. 17.

Bänder aus Seide und andern Rohstoffen, auch gemischte.

Die Manufaktur der Bänder, dieses in seinen verschiedenen Abstufungen so mannigfaltigen Artikels, gränzt sich nicht so scharf, wie bei den breiteren Geweben, nach den Stoffen ab, aus welchen sie gefertigt werden. Die Seiden-, Baumwollen-, Wollen-, Leinen- und die aus diesen Webstoffen, zu

welchen in neuerer Zeit auch noch Gummifäden hinzugekommen sind, gemischten Bänder werden in mannigfachen Abgränzungen in denselben Werkstätten gefertigt. Insbesondere ist die Wirkerei der seidenen und halbseidenen glatten und Sammetbänder in der Regel mit einander verbunden, und wird innerhalb dieses Gewerbzweiges mehr die Fabrikation der schwarzen und der farbigen, so wie der Mode- und Bauerbänder, in gesonderten Gewerbs-Anlagen betrieben.

Die Wirkerei der Seidenbänder wurde mit der der Seidenwaaren überhaupt im 17ten Jahrhundert in Deutschland einheimisch; Leinen- und Wollenbänder waren schon früher im Wupperthal und in anderen Gegenden verfertigt worden. Das Preußische Rheinland ist der Hauptsitz dieses Gewerbfleißes, und zwar herrscht in Krefeld und dessen Umgegend seit mehr als einem Jahrhundert die Manufaktur der Seiden- und Sammetbänder vor, während man im Wupperthale sich früher mehr mit der Manufaktur der Leinen- und Baumwollenbänder beschäftigte und erst in neuerer Zeit zu den Seiden- und Halbseidenbändern übergegangen ist.

Die früher bedeutenden Bandwirkereien Berlin's sind, was die Seidenbänder betrifft, sehr eingeschränkt worden. In der That wird die Konkurrenz bei den Modebändern für den deutschen Gewerbfleiß durch die zunehmende Lebhaftigkeit und Schnelligkeit des Verkehrs mit Frankreich und der Schweiz immer schwieriger. Bei dem schnellen Wechsel der Dessins vermindert sich der Preis der neuen Bänder in überaus kurzer Zeit, und tritt eine merkliche Veränderung dieser Art oft schon von Anfang bis Ende einer Messe ein. In Frankreich, dessen Band-Manufakturen ihren Absatz über die ganze civilisirte Welt ausdehnen, wird der zur Deckung der Selbstkosten erforderliche Absatz in sehr kurzer Zeit gemacht, so daß der Fabrikant, dem überdies die neuen Muster bequemer und in größerer Auswahl zur Hand sind, schon gedeckt ist, wenn er den Ueberrest veralteter Modebänder zu Schleuderpreisen veräußern muß. Nicht so bei dem deutschen Unternehmer, für welchen deshalb die Fertigung von Modebändern eine schwierige Aufgabe ist. Doch haben sich die Wiener Band-Manufakturen schon auf einen Achtung gebietenden Standpunkt auch in Hinsicht der Modebänder erhoben.

Die Erfindung, der Reiz der Neuheit und der mannigfaltige Geschmack der Dessins, verleiht freilich den französischen Waaren im Reiche der Mode auf dem großen Markte des deutschen Verbrauchs einen Vorzug, und ist hauptsächlich dadurch die immer noch untergeordnete Stellung zu erklären, welche die deutsche Gewerbthätigkeit in Modesachen im Vergleich gegen die mit stets veränderten Formen hervortretenden Neuigkeiten der französischen Gewerbs-Anstalten einnimmt. Dem deutschen Fabrikanten, der keines größeren Absatzes für seine Erzeugnisse gewiß ist, kann freilich auch kaum zugemuthet werden, daß er bedeutende Kosten auf eigene Erfindung und Anfertigung der neuesten und schönsten Muster aufwendet, wie man dies bei den französischen Fabriken gewohnt ist.

Die Manufaktur der weniger der Mode unterworfenen schwarzen und einfarbigen, so wie der wohlfeilen, sogenannten Bauerbänder, bildet ein wichtiges Feld für den deutschen Gewerbfleiß. Auch im östlichen Deutschland, in Annaberg, Herrnhut und mehreren anderen Plätzen, wird dies Geschäft in größerem oder geringerem Umfange betrieben.

Sodann halten die Leistungen der rheinischen Manufakturen in den Sammetbändern den Vergleich mit dem Auslande in Bezug auf die Güte und die Preise der Waaren vollkommen aus.

Der Sitz der Bandwirkereien des Preußischen Staats ist hauptsächlich im Niederbergischen, in Krefeld und in der Grafschaft Mark. Von den 3918 Bandstühlen, welche bei der Aufnahme des Jahres 1843 gezählt wurden, enthielten die Regierungsbezirke Düsseldorf 2102, Arnsberg 925, Magdeburg 221, Breslau 165, die Stadt Berlin 139, der Regierungsbezirk Liegnitz 124, die übrigen nur wenige Stühle. Im Ganzen hatte die Zahl der Stühle gegen die vorhergehende Aufnahme von 1840 um 294 abgenommen.

Die Manufaktur der Bänder ist auf der Gewerbe-Ausstellung nicht so stark vertreten, wie manche andere Artikel.

Nr. 1044. Peter Wolff u. Sohn in Barmen lieferten ein Sortiment glatter façonnirter Bauerbänder, von Baumwolle und Baumwolle mit Seide gemischt, die, ebenfalls nur den geringeren Gattungen angehörend, das Verdienst großer Billigkeit für sich haben.

Nr. 1045. Caspar u. Aug. Engels in Barmen ein Sortiment halbseidener façonnirter Bauerbänder, in gleicher Beschaffenheit wie obige, so wie auch billige baumwollene Spitzen.

Nr. 1049. Hermann Schroeder in Barmen lieferte einige Probe-Kartons seidener Modebänder der geringeren Gattung.

R. Theod. Wuppermann zu Barmen lieferte Nr. 1051, verschiedene Bänder und Schnüre aus Leinen, Baumwolle und Wolle, holländische Köper von Kattun und Serge (halbleinen), desgleichen holländische glatte (Harlemer von Kattun und Halbleinen), weiße und farbige Köperbänder, Herrnhuter, Posamentir-, Loth- und Zwirnbänder, Stiefelbänder, Garn- und Zwirnriemen, Hosenträger, leinene, baumwollene und wollene Litzen mannigfacher Art.

In ähnlichen Sorten, wie Friedrich Diergardt (z. v. u.), so wie in farbigen, schattirten, façonnirten und brochirten Sammetbändern zu Gürteln und zum Putz der Damenhüte, lieferten ferner zur Ausstellung:

Nr. 1112 H. vom Bruck u. Söhne, Nr. 1115 von der Herberg u. Comp., Nr. 1121 Scheibler u. Comp., sämmtlich in Krefeld, vorzüglich die beiden ersteren Häuser in den feineren und feinsten Arten sehr gelungenen Probestücke, die hinsichtlich der Beschaffenheit der Seide, die vorzüglich gut ist, so wie in guter und sorgsamer Fabrikation, nichts zu wünschen übrig lassen. Auch die Preisstellung der Waaren dieser Häuser ist billiger, wie ähnliche vom Auslande bezogen werden könnten. Von den

drei genannten Geschäften bietet namentlich das Sortiment von H. vom Bruck und Söhne eine sehr große Auswahl in Schönheit der Farben, guter Arbeit und Neuheit und Mannigfaltigkeit der Dessins.

Nr. 1118. Fr. Heinrich von Conrad von der Leyen u. Comp. in Krefeld, die in seidenen Stoffen rühmlichst bekannte Fabrik, lieferte in Bändern nur ein kleines Sortiment schwarzer, halbseidener, schmaler Bänder für Hutmacher und einen Probe-Karton von schmalen, halbseidenen, modefarbigen Schuhbändern, die für den gewöhnlichen Gebrauch bestimmt sind.

Nr. 1129. Friedr. Diergardt in Viersen lieferte zur Ausstellung ein Sortiment glatter und façonnirter schwarzer und couleurter seidener Sammetbänder, in denen diese Fabrik im In- und Auslande einen um so bedeutenderen Umsatz macht, als sie ihre Aufmerksamkeit hauptsächlich den zum allgemeinen Verbrauch geeigneten billigen Artikeln widmet. Sie stellt den Qualitäten angemessene billige Preise und erfreut sich in den genannten Artikeln einer fortwährend starken Beschäftigung. Außer den einfachen glatten Sammetbändern, in denen das Hauptgeschäft gemacht wird, sieht man auch ein Sortiment schwarzer façonnirter Sammetgürtel, welche, auf Jacquard-Stühlen sauber gearbeitet, Schrift oder Blumen in Sammet gemustert enthalten.

Nr. 2328. Karl Möring in Wien beschäftigt seine Bandfabrik hauptsächlich mit seidenen Modebändern, welche auf Mühlstühlen mit Jacquard-Maschinen erzeugt werden. Für diesen Artikel erhielt er auf der Wiener Gewerbe-Ausstellung des Jahres 1839 die silberne Medaille. Er lieferte zur Berliner Ausstellung aus seiner Manufaktur eine Sammlung seidener Modebänder zu Damenhüten in Gaze, Satin und schwerem façonnirten Taffet (gros grains), wovon die letztere Sorte den Vorzug verdient; auch einige Probestücke in schweren seidenen Damengürteln (Cordons pour ceintures). Die schweren festen Modebänder sind sehr brav gearbeitet und hinsichtlich der Güte, der Farben, des Glanzes und der Appretur, so wie in der ganz getreuen Nachahmung der Muster der im letzten Frühjahr erschienenen neuesten französischen Bänder aus den ersten Fabriken in St. Etienne, nur wenig von letzteren zu unterscheiden. Die Preise stellen sich durchschnittlich nicht wohlfeiler, als die französischen Bänder gleicher Gattung, indessen ist doch durch diese Fabrik der Beweis geliefert, daß sie eine eben so gute Waare als die französische zu liefern im Stande ist.

Nr. 2399. Silber u. Herrmann in Erfurt lieferten eine Musterkarte von recht tüchtig gearbeiteten wollenen Bändern in verschiedenen Breiten und Qualitäten, die hauptsächlich nach Rußland und Polen gangbar sind. Weberei und Farben sind gut, Preisangaben fehlen.

Nr. 2518. Fr. Mittelsten Scheid u. Comp. in Barmen lieferten aus ihrer Manufaktur ein Sortiment von seidenen, halbseidenen und baumwollenen, sowohl glatten als façonnirten Bändern. Was die gelieferten Modebänder betrifft, die nur der geringeren Gattung angehören, so sind sie

gut gearbeitet und können mit gleichartigen Schweizer Bändern, in Hinsicht der Qualität und der Preise, konkurriren, nur wäre in der Auswahl der Muster eine grössere Mannigfaltigkeit wünschenswerth. — Die glatten, schwarzen, seidenen, halbseidenen und baumwollenen schmalen Schuhbänder, in denen die Barmer Manufakturen die Hauptlieferanten des inländischen und zum Theil auch wohl des ausländischen Bedarfs sind, zeichnen sich durch Preiswürdigkeit aus.

Mit Bedauern wurden die Erzeugnisse einiger anderen Bandfabriken vermißt, namentlich die leinenen Bänder der Berliner Fabrikation.

Der Detail-Verkauf der Bänder ist nur selten, und nur in den kleineren Städten mit dem der übrigen Gewebe verbunden. Die seidenen und Modebänder, welche für Frauenkleidung und Putz gebraucht werden, findet man in den Putzläden, die für andere Zwecke nöthigen Bänder gewöhnlich bei den Posamentiren. In großen Städten bilden sich besondere Bandhandlungen, wie deren in Berlin einige bestehen. Die letzteren sind sowohl mit vaterländischen, wie mit französischen und Schweizerbändern von allen Sorten reichlich versehen.

§. 18.
Seiden-Färberei.

Die Seidenfärberei im Allgemeinen hat sich in neuerer Zeit bedeutend umgestaltet; früher wurden zu den Farben viele Pflanzenstoffe, so wie einige Mineralien in Anwendung gebracht; man fing jedoch in den Jahren 1809 — 10 damit an, mehrere wichtige neue Farben auf chemischem Wege zu bereiten, und diese Art Färberei hat sich so sehr vervollkommnet, daß jetzt die wichtigsten Farbestoffe, namentlich in Blau, auf diesem Wege erzielt werden.

In Berlin hat sich die Seidenfärberei schon früh entwickelt und anerkannt Gutes geleistet; Beweise dafür liefern die reichen, meist älteren Ameublements in den Königlichen Schlössern von Berlin, Potsdam und Charlottenburg, die heute noch glänzende und wohlerhaltene Farben zeigen, wo sie nicht zu sehr der Luft und der Sonne ausgesetzt sind. Die Farben der Berliner Seidenfärber verdienen noch, mit Ausnahme des Weiß, den Vorzug der besseren Haltbarkeit. Schon vor 20 bis 25 Jahren erfreute sich die Berliner Seidenfärberei eines solchen Rufes, daß Leipziger und Frankfurt a. M. Zwischenhändler im Seidenwaarenfach eifrig bemüht waren, Berliner Farbenmuster zu sammeln, und in Lyon und in der Schweiz danach färben zu lassen. Ausgezeichnet war schon seit vielen Jahren das Schwarz (Kesselschwarz), und als später das Blauschwarz in seinen verschiedenen Nüancen beliebt und fast ausschließlich Mode wurde, übertraf es durch Schönheit und Glanz der Farben, wie Haltbarkeit, sowohl das in Lyon wie in der Schweiz und in Krefeld gefärbte Blauschwarz. Fischer färbte es am schönsten und auch wohl zuerst ganz echt gegen Säure. Das Berliner chargirte Schwarz (Dunstschwarz, Behufs dessen die Seide mit einer Eisen-Auflösung gebeizt,

mit einer verdünnten Knoppern-Abkochung gefärbt und ihr dann auf eigenthümliche Weise noch mehr Griff und Schwere gegeben wird) zum Einschluß ist berühmt und wird hier besser, kräftiger und, so weit es möglich, glänzender und weicher, also zum Verarbeiten geeigneter, als irgendwo gefärbt. Noch heute wird viel Seide in Berlin dunstschwarz für Rechnung von Mailänder und Frankfurt a. M. Häusern, welche dann weiter zum Absatz nach Rußland bestimmt zu sein pflegt, gefärbt. Es steht überhaupt fest, daß die Geschicklichkeit der Berliner Färber viel zur Vergrößerung der Fabrikation schwarzer Seidenwaaren beitrug. Wenn in Lyon neue Farben erfunden wurden, wie dies immer im Verlauf der Jahre geschieht, so sind diese Farben hier fast alle eben so schön und glänzend gefärbt worden, sie errangen sogar Ruf im Auslande. Ausgezeichnete Lehrer der Chemie und der Hülfswissenschaften der Färbekunst, wie Hermbstädt, Mitscherlich, Schubarth und Lindes, haben vortheilhaft auf die wissenschaftliche Ausbildung der Berliner Färber eingewirkt, so daß in den letzten Jahren selbst angehende Seidenfärber aus Lyon nach Berlin kamen, um hier ihre Kenntnisse zu erweitern, wie dies auch von Berliner Färbern in Lyon geschehen ist. Namentlich gebührt Hermbstädt das Verdienst, zuerst die Empiriker auf die Wichtigkeit dieser Studien aufmerksam gemacht und sie auf die Bahn der Vervollkommnung durch Benutzung mehr wissenschaftlich geleiteter Forschungen hingewiesen zu haben.

Krefeld, so lange es nur viel schwarze Seidenwaaren und besonders Sammete fabrizirte, blieb zurück und machte geringe Fortschritte; die Veranlassung lag in den Verhältnissen, da fast jeder Seidenwaaren-Fabrikant seine eigene Färberei hatte. Später, als die Zahl der Fabriken sich dort so erstaunlich vermehrte, und auch viele farbige Stabwaaren, sowohl glatte und façonnirte, als gestreifte und ombrirte angefertigt wurden, etablirten sich selbstständige große Färbereien, und nur von jener Zeit an lieferte es schöne Farben, die dreist mit Lyon und Berlin konkurriren können. Insbesondere liefert Krefeld schöne chinirte Arbeiten und steht in diesem Zweige fast einzig in Deutschland da. Die kleineren eignen Färbereien der Krefelder Seidenfabrikanten haben sich sehr vermindert. Es ist auch nicht zu leugnen, daß ein Färber, welcher, sich nur auf diesen Zweig beschränkend, eine wohleingerichtete Färberei besitzt, viel mehr Erfahrung erwirbt, sein Geschäft wissenschaftlicher betreiben, auch billigere Farbenpreise erzielen kann, als es in den kleinen eigenen Färbereien der Seidenfabrikanten möglich ist.

Im Königreich Sachsen, besonders in Annaberg, giebt es seit 12 bis 15 Jahren auch gute Färbereien, welche schöne Farben liefern; doch lassen die sächsischen Fabrikanten viel, besonders von den feinen Farben, als weiß, rosa, hellblau, mais, lilas, ponceausin, ceris und andere, immer noch in Berlin färben.

Auch die Wiener Färbereien liefern, wie die zur Ausstellung gebrachten seidenen Zeuge bekunden, schöne und glänzende Farben.

Als Leistungen in der Färberei von Seide haben nur wenige Einsendungen stattgefunden.

Auch die Wiener Färbereien liefern, wie die zur Ausstellung gebrachten seidenen Zeuge bekunden, schöne und glänzende Farben.

Als Leistungen in der Färberei von Seide haben nur wenige Einsendungen stattgefunden.

Nr. 1110. Von H. J. Neuhaus, Seidenfärber in Krefeld, lag eine Musterkarte verschiedener Farben-Schattirungen vor, welche bei Eröffnung der Ausstellung sich empfahlen, am Schluß derselben aber verloren hatten. Eine Ausnahme machte eine kleine Schattirung unter dem Namen Dalia, welche sich bis auf den letzten Tag unverändert schön erhielt, was um somehr Beachtung verdient, als diese Farbe sonst zu den unbeständigen Farben gerechnet wird. Die verschiedenen Muster schwarz gefärbter Seiden waren gutgelungen.

Der Hof-Seidenfärber F. Plantier in Berlin hatte unter Nr. 2726. ebenfalls mehrere Farben-Schattirungen eingereicht, unter denen einige alle Beachtung verdienten.

Das im Vorstehenden Gesagte bezieht sich vorzugsweise auf gefärbte Seide für die Stoffweberei; es ist aber noch ein wichtiger Artikel dieser Färberei zu erwähnen, nämlich Näh- und Stick-Seide in Schattirungen gefärbt. Auch dieser Zweig der Seidenfärberei ist Berlin eigenthümlich und sogar den ähnlichen Leistungen in Wollengarn vorangegangen, und wenn auch die Schwierigkeiten der Anfertigung nicht so bedeutend sind als bei letzterem, so verdient doch die Sache große Beachtung.

Seiden dieser Art und viele daraus hervorgegangene geschmackvollen Mittel für weibliche Handarbeiten, haben unter Nr. 5. Hertz und Wegener, unter Nr. 38. C. L. Volckart und Sohn in Berlin ausgestellt. Genannt als vorzugsweise dabei betheiligt ist die Seidenfärberei von Spindler, deren zweckmäßige und schöne Einrichtung Lob verdient.

Zum Schlusse dieses Abschnitts muß noch eines eigenthümlichen Industriezweiges gedacht werden, der sich hauptsächlich in den Händen Berliner Seidenfärbereien, theils als Haupt- theils als Nebengeschäft befindet; nämlich des Auffärbens getragener, besonders weiblicher Kleidungsstücke. Diese gelangen aus dem größten Theile des Preußischen Staats und überhaupt aus Norddeutschland nach Berlin. Das Geschäft wird dadurch bedeutender, als man auf den ersten Blick glauben sollte, und die Vorbereitung so wie die Appretur dieser Stoffe beschäftigt außerdem viele Hände.

B. Gold- und Silber-Spinnerei- auch Tressen-Waaren.

§. 19.

Der Rohstoff zu den Gold- und Silber-Borden, Tressen, Stickereien, ist Gold- und Silber-Gespinnst, welches dadurch verfertigt wird, daß man einen Faden Seide oder Garn schraubenartig mit geglättetem Gold- und Silberdrahte

umwindet. Eine jetzt sehr häufige Nachahmung solcher Drähte aus edelm Metall, sind die unächten s. g. leonischen Dräthe und man kann daher die zu jenen Zwecken angewendeten Drähte eintheilen, in

1. echte Drähte:
   a. echten Golddraht, feines Silber mit Gold überzogen;
   b. echten Silberdraht, ganz aus feinem Silber bestehend;
2. unechte Drähte:
   a. unechter Silberdraht, Kupfer mit einem dünnen Ueberzuge von Silber. Die Qualität des Fabrikats wird durch die Stärke der Platirung bedingt.
   b. Unechter Golddraht, aus Kupfer bestehend mit Ueberzügen von Silber und dann Gold.
   c. Zementirter Draht, Kupfer, welches äußerlich durch Verbindung mit Zink in hochfarbiges Messing verwandelt ist.

Alle diese Drähte werden, so weit solches das Ziehen betrifft, auf gleiche Weise verfertigt, die Abweichungen der Fabrikation beruhen also in der Darstellung der zum Drahtziehen bestimmten Stangen. Die feinsten Drähte zu Gespinnsten haben kaum $\frac{1}{600}$ Zoll Dicke. Die Dräthe werden, je nachdem sie zu verschiedenen Zwecken verwendet werden sollen, in verschiedenen Stärke-Nummern gezogen, und dann theils rund, theils flach gewalzt zu den daraus zu fertigenden Manufakturwaaren verwendet, deren nächste Vorarbeiten die Fertigung von Gespinnsten, Gympen, Balletten, Chagrain, Cannetillen u. s. w. sind, woraus dann Epauletts, Porte d'Epées, Schärpen, Treffen, Franzen so wie alle andern in dies Fach schlagende Gegenstände gefertigt werden.

Bei fast allen Arten der Gold- und Silber-Borden ist die Kette Seide (bei unechten auch gezwirntes Flachs- oder Baumwoll-Garn), und nur der Einschuß enthält Gold- oder Silber-Gespinnst. Dahin gehören Treffen (mit zwei rechten Seiten, s. g. Doppeltreffen), Stickertreffen, Bandborden (Legaturen oder Halbtreffen) und Lahnborden; Atlasborden aber sind solche, bei denen Kette und Schuß in der Regel ganz aus Gespinnst besteht.

Die Erfindung der Verfertigung echter Gold- und Silber-Drähte, zu denen das beste und reichste Metall genommen werden muß, und bei denen die richtige Art des Schmelzens wesentliches Erforderniß ist, gehört schon früheren Jahrhunderten an, und man kennt schon lange sehr tüchtige Arbeiten der Art. Die Verfertigung der plattirten Drähte aber stand bis zum Anfange des 19ten Jahrhunderts auf einer so niedrigen Stufe der Ausbildung, daß die aus solchem geringhaltigem Material gearbeiteten Waaren schon bei sehr mäßigem Gebrauche durch das Hervortreten des Kupfers roth wurden; weshalb ihre Anwendung verhältnißmäßig beschränkt blieb. Im Jahre 1807 machten die Eigenthümer der Leoner Gold- und Silberwaaren-Manufaktur zu Berlin, Hensel und Schumann, die Erfindung, Drähte so dauernd und reich zu plattiren, daß die daraus gefertigten Waaren den echten weder in Ansehen noch in Haltbarkeit nachstehen. Diese Erfindung, welche noch

jetzt alleiniges Eigenthum jener Fabrik ist, hat zu dem jetzigen sehr ausgedehnten Verbrauche leonischer Waaren ungemein viel beigetragen.

Die Erfindung, Kupferplatten mit Gold oder Silber zu plattiren, gehört den Engländern an, welche mit ihren daraus gefertigten Blechen fast ganz Deutschland und Frankreich versehen. Später ging dieser Fabrikationszweig nach Frankreich über, und wurde im Jahre 1816 gleichfalls durch Hensel und Schumann in Deutschland einheimisch gemacht.

Um echte Drähte zu fertigen, wird das Silber, nachdem es fein geschmolzen, in Stangen von beliebiger Länge und einem Durchmesser von 1½ Zoll rund ausgeschmiedet, dann mit Spitzen an einen der Endpunkte versehen und so vermittelst Maschinenkraft durch Zieheisen, die mit konischen Löchern versehen sind, bis in die feinsten Nummern gezogen. Zu plattirten Drähten bedient man sich des reinsten Kupfers, welches ebenfalls zu runden Stangen von 1½" Durchmesser ausgeschmiedet, und schon in dieser Stärke mit feinem Silber, resp. Gold plattirt wird. Bei richtiger Verbindung der verschiedenartigen Metalle ist deren Ausdehnung ganz gleichmäßig, und hat so der Draht, selbst wenn er über die Feinheit eines Haares hinausgezogen wird, denselben Feingehalt, wie in der ursprünglichen Stärke.

Die wichtigsten Sitze dieser Fabrikation in Deutschland sind: Berlin, Wien, Zerbst, Treuchtlingen, Nürnberg und Freiberg; in Frankreich: Lyon und Paris; in England: London. In Berlin werden echte, ordinaire Gold- und Silber-, auch zementirte Waaren, vorzugsweise aber vor Allen, ganz reich plattirte Gegenstände dieser Art verfertigt; Wien ist mehr in echten und ordinairen, auch zementirten Waaren bekannt; Zerbst in echten Waaren; Nürnberg und Treuchtlingen in ordinairen und zementirten Gegenständen. In Frankreich liefert Paris vorzugsweise echte, Lyon ordinaire und zementirte Arbeiten; in England werden fast nur echte Waaren dieser Art gefertigt. Der Eingangszoll für Fabrikate dieses Abschnitts ist im Zollverein, wenn sie mit Seide gearbeitet sind, für den Zentner 110 Rthlr.; in Oesterreich fallen sie unter die Klasse verbotener Galanterie-Waaren; in England zahlt echter Draht 12½ pCt., fertige Fabrikate 30 pCt. vom Werthe; Frankreich und Rußland haben die Einfuhr verboten.

Die Zahlen der Einsender von Erzeugnissen dieses Abschnittes waren aus Preußen 6, aus Anhalt-Dessau 1, aus Baiern 8, aus Hannover 1, zusammen 16, über welche Folgendes im Einzelnen bemerkt wird.

I. Preußische Aussteller.

1. Die schon vorerwähnte Fabrik von Hensel und Schumann in Berlin, wurde von den Vätern der jetzigen Besitzer im Jahr 1805 begründet. Bei dem zunehmenden Betriebe im Jahr 1816 brachten sie eine, als die erste dieser Art, von dem Mechaniker Freund in Berlin nach verbesserten Grundsätzen gebauete Dampfmaschine in Anwendung, durch deren Betriebskraft ein großes Hammerwerk, ein Cylinder-Walzwerk, ein großer Kettenzug, ein großes und kleines Flachwalzwerk in Thätigkeit gesetzt werden. Gleichzeitig

dehnten sie ihre Fabrikation auf die Anfertigung von gold- und silberplattirten Kupferblechen aus, welche bis zu dieser Zeit vom Auslande bezogen werden mußten.

Diese Fabrik hatte zunächst in einem Schranke unter Verschluß aufgestellt: feine blankgezogene und mit Seide übersponnene Kupferdrähte, zu den Preisen von 1 bis 3½ Rthlr. für das Pfund; gold- und silber- reich plattirte Drähte in verschiedenen Stärke-Nummern, Lahne, Gespinnste aller Gattungen, Gympen, Balletten, Rundschnüre, Borytasche, Kettschnüre, grobe und Sticker-Cannetillen, die goldenen zu den Preisen von 17 bis 26⅔ Rthlr. und die silbernen von 12 bis 17 Rthlr. für das Pfund. Ferner, theils in Gold, theils in Silber reich plattirte, und echte Minister-, Stände-, Raths-, Contre-, General-, Stabs-Offizier- und Lieutenants-Epaulettes, Portepées, Husaren-Pelzpeitschen, Dolman-, Pelz- und Chabraquen-Besatz-Schnüre und Tressen, National-Abzeichen, Fangschnüre, Hut-Torsaden, Sternagraffen und Cordons, Legatur-, Lahn-, Doppel- und Draht-Tressen, Tambour-Stockquäste, General-Achselbänder und Achselraupen, Schärpen für Husaren, Cavallerie- und Infanterie-Offiziere. Eine Civil-Stickerei zur Uniform-Klasse Nr. 1, Taillen-Schnüre und sehr reich mit Gold- und Silberschnüren verzierte griechische Damenmützen; Livrée-Achselbänder, Adler- und Wappenborten, alles zu den bekannten und festen Fabrikpreisen. Ein mit Gold und Silber plattirtes Kupferstück in der ursprünglichen Stärke zu Drähten, ein Barren chemisch reines Gold im Werthe von 800 Rthlr., echt silberne Folio, dergleichen mit Gold plattirte, Kupferfolio und dergleichen mit Gold und mit Silber plattirte.

Außerhalb des Schrankens waren von denselben aufgestellt: eine gebogene, einen Zoll im Durchmesser starke, theilweise mit Gold- und Silber plattirte Kupferstange 55 Pfund schwer; starke Drähte vom groben Zuge, in Kupfer, Kupfer mit Silber plattirt, und Kupfer mit Silber und Gold plattirt. Plattirt silberne und plattirt goldene Kupferbleche, so wie Bleche aus feinem Silber, zum Plattiren bis zur dünnsten Nummer, der Stärke des feinsten Postpapiers herunter gewalzt. Ferner große Kupferplatten, auf einer Seite mit Silber plattirt, dergleichen auf beiden Seiten mit Silber plattirt, und Eine auf der einen Seite mit Silber, und auf der andern mit Gold plattirt.

Man erhielt auf diese Weise einen vollständigen Ueberblick der Fabrikation. Der ausgestellte Kupfercylinder mit Silber- und Gold plattirt, zeigte die Bearbeitung des Rohstoffs und den Anfang der Fabrikation; die darauf folgenden Stücke in verschiedenen Stärken, wie solche auf dem groben Drahtzuge gefertigt werden, führten weiter bis zu den auf der Scheibe gezogenen Dräthen, die hier auf Rollen befindlich bis zur feinsten No. 13 ausgestellt waren. Sie zeugten von der Vorzüglichkeit des Materials, so wie von schöner Farbe und trefflicher Arbeit. Die nun folgenden Lahne, Gespinnste Cannetillen, Balletten, Gympen, Chagraine, Krausfäden, Rund- und Plattschnüre,

so wie die daraus gefertigten Uniformstücke, Tressen, Wagenborten und Stickereien, ließen ausgezeichnete Arbeit, geschmackvolle Formen, schöne Farben und Lüstre wahrnehmen und blieb sowohl in Hinsicht der Arbeit als des Materials Nichts zu wünschen übrig. In Betreff der Preise ist eine Beurtheilung deshalb unausführbar, weil die Gehaltsverhältnisse der Silber- und Goldplattirungen durch das Ansehn nicht festzustellen sind.

2. Die von den Fabrikanten Pätzel und Preuß zu Berlin in der Jerusalemerstraße No. 19 betriebene Gold- und Silbermanufaktur, hatte ein Paar plattirt-goldene Minister- und ein Paar Raths-Epaulettes, ein Paar plattirt-silberne General- und ein Paar Landstand-Epaulettes, ein Paar Lieutenant-Epaulettes, eine Infanterie-Offizier-Schärpe, Portepées, Proben einer Uniformstickerei und einer Zackentresse, unter Angabe der bekannten Preise dieser Fabrik ausgestellt. Diese Erzeugnisse waren nach ihrem äußern Erscheinen aus gut und reich plattirten Drähten gefertigt, konnten aber in der Ausführung der betreffenden Handarbeiten nicht als ganz vollkommene Fabrikate erkannt werden. Die ausgelegte Stickereiprobe war gut ausgeführt und die Probe der Zackentresse vorzüglich schön gearbeitet.

3. Die Königlichen Hoflieferanten Collani und Müller, Inhaber einer Gold- und Silber-Waaren-Manufaktur in Berlin hatten ausgestellt: echt goldene und silberne Lahn-Tressen, Spitzen, Adler- und Wappenborten, Doppel- und Legatur-Tressen; eine plattirt silberne Infanterie-Offizier- und eine Husaren-Schärpe; ein Paar Minister- und ein Paar Civil-Epaulettes mit feinen Cannetillen, plattirt silberne und ein goldenes Portepée, zwei Achselbänder und ein Paar Tambour-Stockquasten. Ein plattirt silbern Kupfer-Stück in der ursprünglichen Stärke zu Drähten, ein dergleichen vom groben Zuge mit Gold plattirt, und 12 Rollen verschiedener Gold- und Silber-Gespinnste und Drähte zu den festen Fabrikpreisen. Der ausgestellte Cylinder zeigt, wie stark zu plattiren dieselben im Stande sind; die Drähte, Lahne und Gespinnste sind von guter Beschaffenheit und der Golddraht Nr. 11 von schöner Farbe. Die Wappenborten, Tressen und Spitzen, sind vorzüglich gearbeitet; die Infanterie-Schärpe, die Rath- und Major-Epaulettes, die Portepées, Stockquaste und das Achselband, gut gefertigt. Die Minister-Epaulettes, sind schön gearbeitet, die General-Epaulettes und Husaren-Schärpe aber nicht tadelfrei. Der Lüstre des Silbers und die Höhe der Goldfarbe ist im Allgemeinen bei vorerwähnten Gegenständen nicht so dargestellt, daß solche den Stempel der Vollkommenheit tragen.

4. Der Fabrikant in Uniform- und Kleidungsstücken Ferdinand Titel in Berlin hatte ausgestellt: vier Offizier-Helme verschiedener Truppen-Abtheilungen, einen Kommis-Helm, eine Offizier-Czapka, eine Husaren-Mütze mit drap d'argent und einen Cavallerie-Offizier-Hut. Ferner ein Paar plattirt silberne General- und ein Paar Major-Epaulettes, drei Paar plattirt goldene Civil-, und ein Paar Regiments-Arzt-Epaulettes, plattirt goldene und silberne Schärpen und Portepées, ein Achselband, eine Degenkoppel mit

Treffen, zwei Stück echt goldene und ein Stück echt silberne Unteroffizier-Treffen und einige Rollen mit Gespinnst und Ballette, alles zu den bekannten Preisen.

Die vorstehend näher bezeichneten Gold- und Silber-Waaren sind nur als veredelte Fabrikate zu betrachten, indem der Aussteller die zu deren Anfertigung erforderlichen Drähte welche das Wesentlichste der Fabrikation ausmachen, nicht vom Rohstoff aus selbst fertigt, sondern aus fremden Fabriken bezieht. Die ausgelegten Gespinnste und Ballette sind gut, und Epaulettes und Portepées im Allgemeinen gut in Form, die Schärpen sind tüchtig gearbeitet und die Treffen ohne Tadel.

5. Joh. Fried. Weidhaas in Berlin hatte vier Stück versilberte Schärpen zu den Preisen von 4 bis 8 Rthlr. pro Stück ausgestellt, welche als von ihm aus Halbfabrikaten gefertigte Waaren nur in Betreff ihrer Zusammensetzung, welche gut ausgeführt ist, zu betrachten sind.

6. C. W. Otto, Chemiker der künstlichen Mineralwasser- und Badeanstalt zu Köln am Rhein, sandte drei Blondenstücke, auf chemischem — nicht galvanischem — Wege vergoldet. Auf Seide erscheint diese Vergoldung wegen der härteren Grundlage glänzender, wie auf anderen Spinnstoffen. Wenn diese Art von Vergoldung für jetzt auch noch als Versuch erscheint, so ist sie doch wegen möglicher ausgedehnterer Anwendung von wesentlichem gewerblichen Interesse.

II. Weiße, Gold- und Silberwaarenfabrikant in Zerbst, hatte echte Gold- und Silbergespinnste verschiedener Gattungen, dergleichen Spitzen, polnische, griechische und Tüll-Espagnen ausgestellt. Die echten Gespinnste sind tüchtig gearbeitet, die polnischen Gold- und Silber-Espagnen, so wie die Tüll-Espagnen in vollkommenster Arbeit dargestellt, und die Spitzen sehr gut geklöppelt. Alle Gegenstände sind echt gefertigt von hohem Lüstre im Silber und hoch in Goldfarbe; sie waren zu den üblichen Preisen notirt.

III. Baierische Aussteller.

1. Babette Gebhard, Kantor-Wittwe in Nürnberg, hatte 6 Stück in verschiedenem Genre gestickte Sterne in unechtem Silber, für den Preis von $1\frac{1}{2}$ bis $2\frac{1}{4}$ Gulden pr. Dutzend ausgestellt. Die Arbeiten waren nur von gewöhnlicher Güte, aber recht preiswürdig.

2. C. Kuhn, Gold- und Silberdraht-Fabrikant in Nürnberg, hatte Drähte in verschiedener Vergoldung und verschiedenen Stärke-Nummern zu den Preisen von $1\frac{5}{12}$ bis 7 Rthlr. für die Mark; dergleichen Cannetillen zu den Preisen von 2 Rthlr. 17 sgr. bis 4 Rthlr. für die Mark, und einige Flitterproben, ohne Preisangabe ausgestellt. Die Drahtproben sind schön im Lüstre und Farbe, auch gut gezogen, die Cannetillen und Flittern aber nicht so lobend zu erwähnen.

3. Johann Leonhard Kaufmann, Metalldraht- und Saitenfabrikant in Nürnberg hatte ausgestellt: eine Spule mit $2\frac{1}{2}$ Pfund Eisendraht

Nr. 10; ein Kästchen mit Mustern von Klavier- und Cither-Saiten, und mehrere Röllchen mit Messing- und Stahldraht. Die Messingdrähte sind gut in Farbe, rund und klar gezogen, auch der Eisen- und Stahldraht ist von guter Beschaffenheit, so wie auch preiswürdig.

4. Die Tressenwaarenfabrik von Joh. Balth. Stieber und Sohn in Nürnberg besteht seit länger als einem Jahrhundert; sie wurde in letzter Zeit durch ein zweites Etablissement zu Mühlhoff erweitert, in welchem die zahlreichen Drahtzeugwerke und Plätt- (Lahn) Walzmaschinen nach ganz neuen mechanischen Einrichtungen mit einer bedeutenden Wasserkraft betrieben werden. Die Fabrik beschäftigte 1844 bei lebhaftem Geschäftsgange über 700 Arbeiter und verbrauchte neben einer Menge anderer Materialien, in einem Jahr gegen 3000 Zentner Kupfer und über 2000 Mark Silber.

Sie liefert alle Sorten vergoldeter Drähte, Cannetillen, Bouillons, Flittern und andere verwandte Artikel. Zur Ausstellung waren eingesandt 162 Musterstücke von leonischem, Kupfer-, Cement- und Silberdraht und dergleichen Plätte oder Lahne. Die Drähte waren rund und klar gezogen, die Lahne sehr gut ausgeplättet und die gemusterten Lahne ausgezeichnet schön. Das Lüstre des Silbers und die Farbe des Cements waren vollkommen und sowohl Lahne als Drähte preiswürdig notirt.

Wiewohl der Absatz der vereinsländischen Fabriken dieses Zweiges nach Oesterreich, Rußland und Frankreich durch die in neuerer Zeit von diesen Staaten ergriffenen Zollmaaßregeln sehr gelitten hat, so gehen die Stieberschen Erzeugnisse doch in großer Anzahl nach den civilisirten Ländern beider Hemissphären.

5. Die Tressenwaarenfabrik von Tröltsch und Hanselmann zu Weissenburg in Mittelfranken verarbeitet hauptsächlich Seide, Gold und Silber. Sie beschäftigt durchschnittlich gegen 150 Personen männlichen und weiblichen Geschlechts: sie hatte eine Musterkarte, enthaltend Proben von Tressen, Spitzen, Gespinnsten, Agremens, Schnüren, Franzen und Cannetillen in reicher Auswahl zu verschiedenen Preisen ausgestellt, welche mannigfach in den Dessins und größtentheils in ihrer Art sehr gut gearbeitet uud preiswürdig waren.

6. Friedrich Scheiblin und Sohn, ebenfalls Tressenfabrikanten in Weissenburg, hatten eine Musterkarte mit Gold- und Silbertressen und ein Kästchen mit Rollen ausgestellt; die in der Musterkarte befindlichen Spitzen, Tressen und Spaugen waren in ihrem Genre gut ausgeführt, und die Lahn-, Draht- und Gespinnstproben ohne Tadel.

7. Leonhard Aurnhammer, Fabrikbesitzer in Treuchtlingen, Kreis Mittelfranken, hat eine Musterkarte, enthaltend Proben von Tressen, Spitzen, Gespinnsten, Agremens, Schnüren, Frangen und Cannetillen in reicher Auswahl zu verschiedenen billigen Preisen ausgestellt, welche größtentheils sehr gut gearbeitet und einige in ihrer Art meisterhaft zu nennen waren.

8. Gebrüder Aurnhammer, Tressenfabrikanten, ebendaselbst wohnhaft, hatten eine Musterkarte von feinen Gold-, leonischen Borten und Seiden-

waaren ausgestellt, welche größtentheils sehr gut, einige sogar ausgezeichnet gearbeitet waren.

IV. J. M. Hausmann, Fabrikbesitzer in Hannover hatte ausgestellt: einige kleine Koupons von echten goldenen und silbernen Treffen, als: eine gezackte Bogentresse, eine mit Cannetillen brochirte Legaturtresse, Lahntresse, brochirte Lahntresse, Drahttresse und Spitzen, ein Paar plattirte Contre-Epaulettes, eine Schärpe und ein Portepée, sämmtlich zu den üblichen Preisen. Die Bogentresse ist vorzüglich, die Legaturtresse mit Cannetillen brochirt sehr gut, und die übrigen Tressen gut gearbeitet; die Spitzen lassen in ihrer Ausführung manches zu wünschen übrig. Das Portepée, die Schärpe und das Paar Epaulettes sind gut gearbeitet. Lüstre und Farbe der vorerwähnten Gegenstände haben durch den Transport gelitten. —

C. Wolle und Fabrikate aus Wolle.

§. 20.

Rohe Wolle.

Das Wollhaar ist, nach den verschiedenen Arten der Schafe, bald gröber, bald feiner; stark gekräuselt, oder nur schwach wellenartig gelockt; sanft und fett anzufühlen, elastisch und fest, oder hart, trocken und spröde; zwischen $1\frac{1}{2}$ und 20 Zoll lang; entweder vereinzelt regelmäßig über den Körper verbreitet, oder in Büscheln zusammen stehend; stets aber mit der wichtigen Fähigkeit sich zu filzen versehen. Die Gesammtheit der auf dem Körper eines Schafs befindlichen Wolle wird das Vließ genannt und die Schur desselben ergiebt (bei auf dem Körper gewaschener Wolle) folgende Gewichte desselben: bei Merinos von der Elektoral-Race: Mutterschaf $1\frac{3}{4}$ bis $2\frac{3}{4}$ Pfund, Widder $2\frac{1}{4}$ bis $4\frac{3}{4}$ Pfund; Merinos von der Negretti-Race: Mutterschaf $2\frac{1}{3}$ bis $3\frac{3}{4}$ Pfund, Widder $4\frac{3}{4}$ bis 7 Pfund; Deutsche Landschafe jeden Alters durchschnittlich $1\frac{1}{2}$ bis 2 Pfund, Mutterschafe $2\frac{1}{2}$ bis 5 Pfund; Marschschafe (mit 6 bis 9zölliger Wolle) 5 bis 8 Pfund, (mit 12zölliger Wolle) 12 bis 14 Pfund; Haidschafe (die zwei Schuren des Jahrs zusammen genommen) $1\frac{1}{4}$ bis 2 Pfund.

Der Werth und die technische Brauchbarkeit der Wolle hängt von deren Farbe, Glanz, Sanftheit, Kräuselung, Feinheit, Gleichförmigkeit, Länge, Geschmeidigkeit, Dehnbarkeit, Festigkeit, Elastizität ab. Nach der Verschiedenheit ihrer Verwendung unterscheidet man Streichwolle, d. h. solche, die zur Verfertigung tuchartiger gewalkter Zeuge, mit filzartiger Decke auf der Oberfläche, sich eignet, und Kammwolle, welche zur Verfertigung glatter Wollenzeuge, bei denen die Fäden des Gewebes offen und völlig sichtbar auf der Oberfläche liegen, tauglich ist, auch zu Strickgarnen verwendet wird.

Außer der Schafwolle werden als ähnliche Rohstoffe noch verarbeitet: die Kaschmirwolle, d. h. das freie wollige Flaumhaar der Kaschmirziege; das

Angorahaar (Kämelhaar) von der Kämelziege; das Kameelhaar d. h. das Flaum- oder Grundhaar des Kameels; die Vigognewolle, von der Vikunna; das Pakoshaar, von dem Pako oder Alpako mit rasch steigender Wichtigkeit; Kuhhaar; — die Schafwolle ist jedoch von bei weitem überwiegender Wichtigkeit. — Die gesammte Wollproduktion der Deutschen Bundesstaaten (und der Preußischen Provinzen Preußen und Posen) ist auf 850,000 Zllztr. zu schätzen; der Ueberschuß der Ausfuhr auf 148,000 Ztr. Die Ein- und Ausfuhr war im Oesterreichischen Kaiserstaate (mit Ausnahme der Ungarischen Länder) dem Werthe nach von Schafwolle, im jährlichen Durchschnitte der Jahre

	1831 bis 1833:	1838 bis 1840:	1841 bis 1842:	
Einfuhr:	1,717,133 Fl.	1,796,903 Fl.	1,842,400 Fl.	2,082,560 Fl.
Ausfuhr:	8,922,480 „	12,121,387 „	13,375,200 „	9,459,200 „

Im Deutschen Zollvereine Zentner:

	Einfuhr zum Verbrauch.	Ausfuhr.
1834:	87,741 Ztr.	128,758 Ztr. von 110 Pfund.
1835:	112,184 „	176,452 „
1836:	114,583 „	171,508 „
1837:	116,030 „	117,484 „
1838:	150,977 „	181,622 „
1839:	128,478 „	146,084 „
1840:	165,064 „	149,260 Zollztr.
1841:	149,437 „	143,460 „
1842:	163,309 „	121,698 „
1843:	150,254 „	132,983 „

Zufuhr in Hamburg und Altona:

1840:	190,000 Ztr.
1841:	180,000 „
1842:	144,000 „
1843:	172,000 „
1844:	220,000 „

Ausfuhr von Bremen:

1840:	464 Ztr.
1841:	189 „
1842:	260 „
1843:	293 „

Einfuhr Lübecks:

	Zu Lande und auf dem Stecknitz-Kanal.	Zur See.
1834:	2660 Ztr.	1404 Ztr.
1835:	3654 „	1433 „
1836:	2682 „	2320 „
1837:	5100 „	2520 „

	Zu Lande und auf dem Stecknitz-Kanal.	Zur See.
1838:	4867 Ztr.	1739 Ztr.
1839:	4395 „	4266 „
1840:	4968 „	1294 „
1841:	4704 „	1052 „
1842:	5589 „	819 „
1843:	2909 „	697 „

Rostock Ausfuhr zur See:

184⅔: 39,815 Stein.

184¾: 35,307 „

Ganz Mecklenburg führt etwa 76,000 Stein Wolle, 800,000 Thlr. werth, aus.

Die Herzogthümer Schleswig-Holstein führten an Wolle, während der letzten Jahre durchschnittlich

aus: 10,600 Ztr.

ein: 2000 „ (vom Königreich Dänemark).

Die Eingangsabgabe auf Schafwolle ist in Oesterreich 30 Krzr., im Deutschen Zollvereine ist sie frei; beim Ausgange wird resp. 1 Fl. und 2 Thlr. erlegt.

Wenn wir einige Bemerkungen über den Absatz der Deutschen Wolle hinzufügen, so haben wir unsern Blick fast nur auf England zu wenden, und es wird sich uns die Thatsache aufdrängen, daß alle Länder der Erde, selbst die am meisten selbst fabrizirenden, ihren Ueberschuß an Wolle nach England senden müssen. Ueber diese Zusendungen geben die Englischen Zolllisten seit dem Beginn dieses Jahrhunderts einen überraschenden Aufschluß; denselben zufolge betrug im Durchschnitte die jährliche Gesammteinfuhr:

	Aus	Pfund	Zusammen
1800—1812	Spanien	5,585,560	
	Deutschland	306,543	7,345,608
1814—1818	Spanien	7,588,899	
	Deutschland	5,099,044	
	Rußland	203,061	
	Australien	41,256	15,674,376
1819—1823	Spanien	5,631,076	
	Deutschland	8,723,901	
	Rußland	221,488	
	Australien	192,978	16,577,743
1824—1828	Spanien	4,499,869	
	Deutschland	20,328,621	
	Rußland	468,758	
	Australien	808,348	28,341,569

	Aus	Pfund	Zusammen
1829—1833	Spanien	3,566,554	
	Deutschland	22,914,895	
	Rußland	672,693	
	Australien	2,226,504	30,621,492
1834—1838	Spanien	3,520,229	
	Deutschland	25,888,858	
	Rußland	3,520,229	
	Australien	5,498,996	53,346,586
1839	Spanien	2,409,634	
	Deutschland	23,837,805	
	Rußland	7,966,594	
	Australien	10,128,774	
	Ostindien	2,103,546	
	Kap der guten Hoffnung	626,214	
	Peru, Chile, La Plata Staaten	3,725,891	57,379,923
1840	Spanien	1,266,905	
	Deutschland	21,812,664	
	Rußland	4,517,998	
	Australien	9,721,243	
	Ostindien	2,441,370	
	Kap der guten Hoffnung	751,741	
	Peru, Chile, La Plata Staaten	4,376,900	49,436,284
1841	Spanien	1,088,200	
	Deutschland	20,958,775	
	Rußland	4,131,652	
	Australien	12,399,090	
	Ostindien	3,008,664	
	Kap der guten Hoffnung	1,079,910	
	Peru, Chile, La Plata Staaten	9,173,931	56,170,974
1842	Spanien	670,239	
	Deutschland	15,613,269	
	Rußland	4,568,534	
	Australien	12,959,671	
	Ostindien	4,246,083	
	Kap der guten Hoffnung	1,265,768	
	Peru, Chile, La Plata Staaten	3,202,883	45,881,639
1843	Spanien	710,150	
	Deutschland	16,805,448	
	Rußland	3,511,916	
	Australien	17,323,111	
	Ostindien	1,888,023	
	Kap der guten Hoffnung	1,728,453	
	Peru, Chile, La Plata Staaten	4,414,853	49,243,093

Aus dem Vorenthaltenen ergiebt sich namentlich:

1. Spaniens Wollausfuhr, früher an der Spitze stehend, ist seit 20 Jahren fortwährend zurück gegangen und jetzt auf ein kaum nennenswerthes Quantum reduzirt.
2. Deutschlands Ausfuhr nach England, welche im Jahre 1814 nur 3,595,146 Pfd. betrug, hatte ihren höchsten Stand im Jahre 1838 mit etwa 29,000,000 Pfd. erreicht und ist seitdem fortdauernd zurück gegangen. Diese Abnahme ist sogar weit größer als obige Zahlen nachweisen, denn seit etwa 20 Jahren haben Polen und Ungarn stets fortschreitend an den Zahlen, Theil genommen, welche in den Englischen Zollregistern als Einfuhr aus Deutschland stehen und es scheint, als ob, mit Ausnahme einiger Wollsorten, die Wollausfuhr unseres Vaterlandes nach England bald kaum noch von Erheblichkeit sein wird.
3. Rußlands Wolleinfuhr nach England ist seit 10 Jahren eben so stationär geblieben, als sie bis dahin sich rasch entwickelte. Anscheinend ist weniger die Ausdehnung der eigenen Wollenwaaren-Fabrikation, als die verhältnißmäßig langsame Zunahme der feinwolligen Schafe (1842: 3,840,316 Stück) Ursache hiervon.
4. Australien begann im Jahre 1806 mit 245 Pfd., fuhr fort 1814 mit 32,971 Pfd., 1824 mit 260,817 Pfd., 1834 mit 3,699,793 Pfd. und hat seitdem so außergewöhnliche Fortschritte gemacht, daß es im Jahre 1843 mit 17,323,111 Pfd. an die Spitze aller Wollproduktionsländer, welche nach England ausführen, gekommen ist.
5. Fast noch überraschender trat vor etwa 10 Jahren als neuer Mitbewerber Südamerika auf, namentlich Peru, Chile und die La Plata Staaten, welche 1833 nur 223,832 Pfd., 1834 schon 2,000,000, 1835 3,000,000 Pfd. nach England sandten. Sie haben es seitdem zwar erst zu 4½ Millionen Pfund gebracht; wenn man aber diese Zahl nach den Ursprungsorten zerlegt, erkennt man leicht, daß nur die innern Unruhen in einigen jener Staaten die raschere Zunahme verhindert haben. Die besonders lebhaft gewordene Nachfrage nach Alpakowolle, wovon 1843 schon ungefähr 14,000 Ballen (weiße, schwarze und braune) nach England kamen, wird wesentlich dazu beitragen, die Ausfuhr jener Länder ferner zu steigern.
6. Auch Ostindien, welches im Jahre 1835 nur 255,840 Pfd. importirte, hatte 8 Jahre später die Einfuhr schon auf 4¼ Million gesteigert; während die Kapkolonie eine fast ebenso rasche Zunahme, nämlich von 626,214 Pfund im Jahre 1839, auf 1¾ Million im Jahre 1843 zeigt. —

Stellt man die Britischen den fremden Besitzungen gegenüber, so ergiebt sich, daß nach England gelangten

	1839	1842	1843
Wolle aus Britischen Besitzungen	12,900,000 Pfd.	18,467,212 Pfd.	21,132,352 Pfd.
aus fremden Staaten	44,480,000 =	27,414,427 =	28,110,741 =

Die Britischen Eingangsabgaben auf Wolle sind:

Alpaka und Lama pro Zentner	2 Sh.	6 Pence
Ziegenwolle " "	2 "	6 "
Kämelhaar " Pfund	— "	1 "
Schafwolle " "	— "	1 "

Die Ausfuhrabgabe von Wolle ist pro Zentner 1 Sh.

Die seit einigen Jahren wiederholten Anträge auf Aufhebung der etwa 2 Thlr. 25 Sgr. vom Zollzentner betragenden Eingangsabgabe von Wolle aus fremden Ländern, sind bisher von der Regierung abgelehnt.

Die Erzeugung der Schafwolle ist bekanntlich ungleich schwieriger als die Produktion des wichtigsten Rohstoffs für die Weberei, der Baumwolle; daher kommt es, daß die Zunahme der Schafwolle im Allgemeinen nicht rascher geschieht, als die Nachfrage für den Verbrauch wächst. Nach Spanien trat Deutschland in die Reihe der wichtigsten Erzeuger feiner edeler Wollen und es hat darin bisher die erste Stelle überwiegend behauptet. Unsere Abnehmer sind England, Frankreich, Belgien und die Niederlande, sogar Rußland in neuester Zeit. Allein die Veredelung der Heerden schreitet nach Osten vorwärts und bleibt dieser Gang, so könnte leicht Deutschland auch für feine Wollen in Ungarn, Rußland und Polen bald mächtige Konkurrenz finden. Sodann scheint in manchen Wollgattungen der Verbrauch die Erzeugung zu überflügeln, was theils aus der steigenden Bevölkerung, theils durch die Eröffnung neuer Absatzorte zu erklären ist. Hieraus entspringt für Deutschland die Aussicht, daß, weil es seine Wollerzeugung ohne Benachtheiligung anderer Zweige der landwirthschaftlichen Industrie nicht mehr ausdehnen kann, es in Zukunft vom Wollverkaufen zum Kaufen wird übergehen müssen. Die Ausfuhr Deutscher Wolle nimmt rasch ab, die Einfuhr fremder Wolle wächst gleichfalls ansehnlich; beides Folgen davon, daß der innere Bedarf schneller steigt, als die eigene Erzeugung zunimmt. Diese Bemerkung ist indessen nur auf die Gesammtmasse aller Wolle, nicht aber auf einzelne Gattungen derselben zu beziehen. Die Elektoralwolle namentlich wird in unserm Vaterlande, im Verhältnisse zur Produktion, noch so wenig verbraucht, daß dafür die Ausfuhr nach England, Frankreich (Zoll 22 % des Werths) und Belgien (Eingang frei, Ausgang 1 % des Werths) ungleich wichtiger ist. Frankreich führte im jährlichen Durchschnitt der Jahre 1834 bis 1843 für 32,420,088 Franken ein und zwar

extrafeine	für	1,016,250 Frk.	3,1 %
feine	"	12,385,071 "	38,2 %
gewöhnliche	"	19,018,787 "	58,7 %

Belgiens Wolleinfuhr zum Verbrauche hatte

1842	16,200,000 Frk.
1843	15,300,000 "

Werth, worunter aus dem Zollvereine für etwa 5½ Millionen Franken.

Nach dem Gang des Wollhandels in den letzten Jahren scheint es für die Wollproduzenten nicht vortheilhaft, ihre Wollen Monate vor der Schur zu verkaufen, weil sie bei späteren günstigeren Konjunkturen verlieren, bei ungünstigen aber regelmäßig von den Käufern durch Abzüge wegen mangelhafter Wäsche, schlechter Fütterung und anderer Vorwände gedrückt oder in schlechten Ruf gebracht zu werden pflegen.

Beim Besuche der Wollmärkte ist dem Produzenten sehr zu rathen, nicht eigensinnig auf einem eingebildeten Preise zu beharren. Niemand soll seine Wolle verschleudern, aber auch Niemand sollte vergessen, daß, selbst bei der flauesten Stimmung, auf dem Markte die Konkurrenz größer ist als daheim; der Produzent darf nur sehr ausnahmsweise Spekulant sein, denn in der Regel verliert er dabei.

Die Produzenten, namentlich die Kleineren müßten recht sorgsam jeden Thara-Mißbrauch vermeiden; es giebt Gegenden, die durch Sorglosigkeit in dieser Hinsicht gänzlich in Meßkredit gekommen sind.

Auf der Gewerbe-Ausstellung war der hier in Frage gekommene wichtige Rohstoff der Zahl nach sehr schwach vertreten, denn es waren überhaupt nur 5 Wollvließe eingesandt. Es scheint, als ob überhaupt die Landwirthe über ihre Theilnahme an der Ausstellung im Zweifel gewesen sind und es wird gut sein für die Zukunft dieselben darauf aufmerksam zu machen, daß die Anschauung und Untersuchung der Rohstoffe, welche sie der fabrizirenden Industrie liefern von ganz besonderer Wichtigkeit ist. —

Nr. 2903. Der Gutsbesitzer von Chappuis auf Korschwitz in Schlesien hat zwei Vließe und der Gutsbesitzer Krümling zu Neu-Mellenthin bei Soldin (Nr. 2395) drei Vließe, wovon eines ungewaschen, eingeliefert, die sämmtlich, wie der Anblick und nähere Untersuchung lehren, recht ausgezeichnete Qualitäten zeigen, und wohl geeignet sind, den schon bekannten Ruf der Schäfereien der Einsender noch fester zu stellen. Außerdem hat der Kaufmann Jeppe zu Rostock unter 1849 ein Sortiment von Wollproben in Glasbüchsen und in vier Tafeln geordnet, eingeliefert, welche durch ihre Wahl und Zusammenstellung sehr belehrend sind und auf's Neue die rühmlich bekannte Sachkunde des Ausstellers und dessen Eifer für dieses Fach bekunden.

Auf Tafel I. sehen wir neun Proben eines edlen Schafes, neun Proben eines veredelten, neun Proben eines überbildeten und neun Proben eines unveredelten Schafes, sämmtlich von neun Körpertheilen, als: Arm, Bauch, Keule, Wolfsbiß, Kreutz, Rücken, Widerrüst, Blatt und Seite, genommen.

Tafel II. zeigt 23 Proben sowohl wünschenswerther, als auch fehlerhafter Eigenschaften der Stapelung und 13 von verschiedenartiger Kräuselung der Wolle.

Tafel III. zeigt in zwei Proben den Unterschied zwischen Negretti- und Elektoral-Race, zwei Proben von edlen Wollen mit dem Charakter, wie er sich in Schlesien und Sachsen im Allgemeinen ausgebildet hat, 26 Proben von Eigenschaften der Wolle, die hervorgegangen sind, theils aus der ver-

schiedenen Haltung und Wartung der Schafe, theils aus gut oder schlecht geleiteter Züchtung derselben, ferner fünf Proben Wolle mit verschiedenem Fettschweiß und fünf Proben auf verschiedene Art gewaschener Wolle.

Tafel IV. enthält eine Probe von Tuch- und eine Probe von Kammwolle, zehn Proben guter oder fehlerhafter Eigenschaften des Wollhaares und eilf Proben mit bestimmten Feinheitsgraden von 1½ bis 4 Grad, gemessen mit dem Köhlerschen Eyrometer.

Der Oekonomie-Rath Maaß auf Kenzlin, Regierungsbezirk Stettin, auch außerhalb seiner Provinz bekannt als einer der ausgezeichnetsten Schafzüchter, zeigt unter Nr. 2121 den stätigen Fortschritt seiner hochfeinen Stammschäferei durch 96 Wollproben in vier Glastafeln nach den Jahrgängen von 1812, 1822, 1832 und 1844 geordnet. Zur Vergleichung dieser ausgezeichneten Erzeugnisse mit den Fortschritten anderer Wollzüchter in der Veredelung ihrer Heerden wären Einsendungen ähnlicher Art, namentlich aus Schlesien und Sachsen, sehr willkommen gewesen.

Außerdem haben mehrere Wollenwaarenfabrikanten Proben von Wollen, wie dieselben solche in ihren Manufakturen verarbeiten lassen, eingesandt; bei Beurtheilung der Wollenwaaren wird dieser Aussteller Erwähnung geschehen.

§. 21.

Streichgarne.

Die Schafwolle wird, wie bereits in Vorstehendem angedeutet worden, vorzugsweise zu zweierlei, in ihren Gewinnungsmanipulationen sehr verschiedenartigen, Gespinnsten verwandt, zu den **Streichgarnen** und **Kammgarnen**. Erstere, von denen in diesem Theile unseres Berichtes nur die Rede ist und die nach den sehr komplizirten Streich- oder Kratz-Maschinen benannt sind, durch welche dieselben theilweise auf ähnlichem Wege wie bei der Baumwollenspinnerei erzeugt werden, finden ihre Verwendung vorzüglich zu allen den tuchartigen Stoffen, die den Prozeß des Verfilzens oder Walkens mehr oder weniger durchmachen müssen, daher vorzugsweise bei allen stärkeren oder eine rauhe Fläche zeigenden Waaren, als Tuchen, tuchartigen Stoffen aller Art, Flanellen und ähnlichen Zeugen. — Da nun aber feinhaarige und krausgewachsene Wolle viel leichter walkt, d. h. als Gespinnst verwebt, durch das Walken viel eher, als glatte langgewachsene und starkhaarige Wolle in filzartige Stoffe, in denen der Faden oder das Gespinnst auf der Oberfläche nicht bemerkbar ist, verwandelt werden kann, so folgt daraus, daß zu Streichgarnen und namentlich zu denen für Tuche bestimmten, vorzugsweise gesunde, feinhaarige, krausgewachsene und nicht zu lange Wolle benutzt wird. Hingegen wird zu Stoffen, die entweder wenig oder gar nicht gewalkt werden, die aber bei einer angenehmen Weichheit auch eine gewisse Elastizität haben sollen, wie in ersterer Beziehung vorzugsweise Flanelle, in letzterer die in neuerer Zeit so sehr in Aufnahme gekommenen verschiedenartigen Beinkleiderstoffe, oft Wolle von todten Schafen (Gerberwolle) genommen, die

überhaupt weniger walkt, auch beim Waschen der daraus gearbeiteten und in Gebrauch genommenen Gegenstände weniger filzt; dagegen aber auch nicht immer die Farbe so leicht und gleichmäßig annimmt, wie die von lebenden Schafen gewonnene Wolle, namentlich wenn die Felle der todten Thiere, vor dem Abnehmen der Wolle beim Gerben, bereits in beizenden Substanzen gelegen haben, wie das gewöhnlich der Fall ist.

Da das Filzen oder Walken sowohl der Wolle wie das jedes andern geeigneten Naturprodukts einzig und allein in dem innigen aber ungeregelten Aneinanderschmiegen, Umringeln und Verschlingen der einzelnen Fäserchen und Haartheilchen bestehen, so hat die Maschinenspinnerei der Streichgarne, bei aller ihr namentlich in diesem Jahrhundert ununterbrochen gewordenen Vervollkommnung vor allem darauf Bedacht zu nehmen gehabt, dem Gespinnste für tuchartige Stoffe, selbst den feinsten Gespinnsten in ihren Verbindungen so viel Berührungspunkte wie möglich zu lassen, d. h. die einzelnen Wollhärchen so wenig wie möglich zu strecken und in eine Richtung zu legen. Sodann ist dafür zu sorgen, daß auch der feinste Faden, bei der ihm nöthigen Haltbarkeit zum Verweben, so locker gehalten wird, daß dem daneben liegenden oder ihn durchkreuzenden das Eindringen und die Vereinigung seiner hervorstehenden Haartheilchen mit jenen möglich bleibt, während es bei Streich-Gespinnsten für ungewalkte Gegenstände, namentlich aber bei denen der Kammgarn-Spinnerei immer nur darauf ankommt, einen möglichst feinen, glatten, in seiner ganzen Länge durchaus gleich starken, runden und dem Auge gefälligen Faden hervor zu bringen. — Was die Maschinen anbelangt, die seit der Erfindung der Maschinenspinnerei bei der Produktion der Streichgarne in Anwendung gebracht werden, so haben die von Cockerill zuerst in Deutschland eingeführten und wie gesagt sehr komplizirten Maschinen im Laufe der Zeit manche, wie wohl im Prinzipe nicht wesentliche Vervollkommnung erfahren. Von großer Bedeutung war indessen die, von Hartmann u. Goetze in Chemnitz in den letzten Jahren erfundene, sehr sinnreiche Vorrichtung an den sogenannten Pelzmaschinen, die anstatt der bei den Cockerillschen Maschinen abfallenden Locken für das Vorgespinnst, welche aus diesen durch Menschen auf Handmaschinen gleich dem Feingespinnste geliefert wurde, dieses Vorgespinnst unmittelbar in 30 Fäden aus dem sich auf der Pelzmaschine bildenden Flor erzeugt und dadurch eine große Zahl Menschenhände erspart. — Die Ausstellungen, die im Anfange mehrere Fabrikanten gegen das mit gedachter Vorrichtung gesponnene Garn dahin machten, als werde durch dieselbe das einzelne Haar der Wolle zu sehr in eine paralelle Lage gebracht, deshalb mehr dem Kammgarn ähnlich und für die Walke weniger geeignet, haben sich in der Praxis nicht bewährt, weshalb denn auch diese Verbesserung oder Vervollkommnung der Spinnerei in den meisten Manufakturen des In- und Auslandes Eingang gefunden hat. Das Streichgarn wird entweder als Kett- oder Schußgarn gebraucht, je nachdem es stärker (draller) zur Kette, oder loser (lockerer) zum Schuß gesponnen ist.

Gewöhnlich wird dem Kettgarn eine dem Schußgarn entgegengesetzte Drehung gegeben, so daß das eine meist rechts, das andere links gedreht ist. Das Gespinnst wird, wenn es für den Handel, zum Verarbeiten oder zum Färben bestimmt ist, gehaspelt und in Gebinde (Fitzen) gebunden, von denen eine bestimmte Anzahl ein Stück ausmachen. Die Zahl solcher Stücke, die ein Pfund wiegen, bestimmt die Feinheit (Dünne) des Gespinnstes. Man unterscheidet: 2, 2½, 3, 3½, 4 bis 18stückig Streichgarn und versteht darunter, daß 2, 2½, 3 u. s. w. Stücke ein Pfund wiegen. — Das Stück Streichgarn wird jetzt gewöhnlich im nördlichen Deutschland nach dem Niederländischen (Cockerill'schen) Haspel bestimmt und eine Fadenlänge von 2250 Berliner Ellen angenommen. Es ist in vier Gebinde, jedes von 220 Fäden und in einem Umfange von 2½ Ellen gehaspelt. Das Pfund Garn hat demnach jedesmal eine Länge von soviel mal 2250 Ellen, als es Stücke enthält, z. B. ein Pfund sechsstückiges Garn 13,500 Ellen Länge. Da indeß über die Haspelung im Allgemeinen, die mehrfach in Antrag gebrachten gesetzlichen Bestimmungen bis jetzt noch nicht erlassen sind, so ist auch die eben gedachte Eintheilung der Garne nach Stücken, Haspeln oder Strehnen in vorgedachter Länge in unserem Vaterlande nicht allgemein und in vielen Städten und Provinzen verschieden, weshalb es denn auch für den Konsumenten nothwendig ist, beim Einkauf von Garnen sich von der Größe des Haspels und der Feinheit des Gespinnstes, sobald letzteres nicht durch das Auge festzustellen ist, auf einem oder dem andern Wege zu überzeugen.

Ueber die merkantilischen Verhältnisse dieser Art der Wollgarne werden wir, des Zusammenhanges wegen, das Erforderliche bei dem Artikel Kammgarn sagen; einige statistische Nachrichten aber bei den Geweben nachliefern, mit welchen sie in engster Verbindung stehen.

Der Wollverbrauch in den Spinnereien der östlichen Provinzen des Preußischen Staates wird ziemlich zuverlässig auf etwa 20¼ Millionen Pfund geschätzt. In ähnlichem Verhältniß mag dieselbe in den benachbarten Deutschen Staaten verarbeitet werden. Die große Anzahl der Streichgarn-Spinnereien berechtigte zu der Erwartung, die Ausstellung von ihnen reicher ausgestattet zu sehen. Der Grund, weshalb diese Erwartung nicht erfüllt ist, liegt zunächst darin, daß die Tuchfabrikanten in ihren Waaren gleichzeitig das Gespinnst ausgestellt und die Lohnspinnereien wieder in den durch die Fabrikanten ausgestellten Tuchwaaren ihre Erzeugnisse vertreten glaubten.

Als Handels-Artikel kommt Streichgarn nur in Schlesien und in der Umgegend von Berlin zur Verarbeitung von Flanellen und wollenen Tüchern oder in geringen Quantitäten als Strumpfgarn vor.

Unter Nr. 2026 des Katalogs ist von Haseloff in Burg farbiges und weißes Garn eingesendet.

Nr. 557. Friedrich Schmidt in Hegermühle bei Sommerfeld; die ausgestellten Garnproben gehören zu den besseren.

Nr. 2392. W. Kulke und Mohl in Sommerfeld sandten 10 Stück Schußgarn, welches untadelhaft aus feiner Wolle gesponnen ist.

Nr. 2004. Henneberg in Rathenau. Die von ihm ausgelegten Garne sind von grober Wolle, aber egal gesponnen und verdienen einer lobenden Erwähnung.

Nr. 2496. Moses in Naugard. Von demselben finden sich verschiedene Garnproben vor, darunter 10stückiges Garn, welches beachtenswerth ist.

Nr. 3078. Theodor Mälzer in Posen. Die von ihm eingesandten Garnproben sind als gutes Gespinnst anzusehen.

Nr. 2861. Ernst Tromberger jun. in Breslau. Seine eingesandten Strumpfgarne sind gut und lobenswerth.

Nr. 941. Grunwald in Kreutzburg, Reg.-Bez. Oppeln. Diese Strumpfgarne sind nicht zu tadeln.

Ferner sind Streichgarne von Förster in Grünberg (828), Schlief in Guben (604), der Maschinen-Spinnerei in Ober-Waldiz bei Neurode (908), der Zwangsarbeits-Anstalt in Groß-Salze bei Magdeburg (755) ausgestellt.

Wm. Kuetgens und Söhne in Aachen (2522) sandten eine Probe weißes Garn ein, woraus der von ihnen ausgestellte Cachemir royal gefertigt ist; ein Pfund dieses Garnes ist auf 37,400 Ellen ausgesponnen. Diese seltene Feinheit ist mit schöner Gleichheit verbunden, wie dies auch in der ausgestellten Waare allgemein anerkannt wurde.

H. C. Carl, Firma: Busse und Sohn in Luckenwalde, fügten ihren ausgestellten Waaren auch farbige und weiße Garnmuster bei, die von 34,000 bis 39,000 Ellen aus einem Pfunde gesponnen und zu mehreren von ihnen ausgestellten Mode-Stoffen verarbeitet sind.

Auch bei der Betrachtung der in den fertigen Geweben befindlichen Garne stellten sich die Leistungen der Deutschen Wollspinnereien als befriedigend heraus. Besondere Aufmerksamkeit erweckten die von den eben erwähnten Tuchmanufakturen zu ihren fertigen Tuchen und Beinkleiderzeugen beigefügten feinen und schönen Garne. Selbst bei den geringeren Geweben, wie bei den Ladys und Futterzeugen, nahm man gutes Gespinnst wahr: in den Flanellen, besonders dem Gesundheitsflanell, und in den vielen zur Ausstellung gebrachten weißen, gelben, rothen und hellfarbenen Waaren zeigten sie sich noch vollkommener, so daß der Standpunkt dieser Gewerbsanstalten im Ganzen als ein sehr befriedigender anzusehen ist. —

§. 22.

Tuche und verwandte Stoffe von Streichgarn.

Werfen wir zunächst einen Blick auf den frühern und gegenwärtigen Zustand dieses wichtigen, vielleicht des wichtigsten Zweiges des Deutschen Gewerbfleißes. Die Wollverarbeitung in Deutschland hatte schon im frühesten Mittelalter in manchen Gegenden unseres Vaterlandes große Bedeutung. Deutsche Tuche und Wollenwaaren deckten nicht allein den innern

Bedarf, sondern wurden in großem Umfange nach Frankreich, Italien, England, Skandinavien, Konstantinopel, dem Orient und Rußland abgesetzt, und bildeten einen der wichtigsten Zweige des hanseatischen Handels. Viele Städte verdankten diesem Gewerbszweige ihr Emporkommen. (Wir verweisen auf Gülich, geschichtliche Darstellung des Handels, der Gewerbe und des Ackerbaues, 4. Band). Da die Deutsche Schafzucht mit der Wollweberei nicht gleichen Schritt hielt, so waren unsere Tuchmacher im Anfange des 16. Jahrhunderts sogar genöthigt, die besseren Wollen aus England zu beziehen und erst die Unruhen der letzten Jahrzehende des 16., so wie die erste Hälfte des 17. Jahrhunderts, brachten diesen, so wie fast alle Gewerbszweige an den Rand gänzlichen Verfalls. Dieser Umstand erklärt zur Genüge die auffallende Erscheinung, daß, ungeachtet aller Vortheile, welche Deutschland für den Betrieb der Wollmanufaktur darbietet, unsere Weber den Fortschritten, welche inzwischen die Niederländischen, Englischen und Französischen Tuchfabrikanten gemacht hatten, nicht nachzukommen vermöchten. Sogar die Deutschen Märkte wurden, zunächst mit rohen, dann mit gefärbten Tuchen des Auslandes versehen und der Verfall der Schafzucht Deutschlands während des dreißigjährigen Krieges, machte die Lage unserer Wollarbeiter noch ungünstiger. Im Anfange des 18. Jahrhunderts gewann dieser Gewerbsfleiß am Rhein, in Sachsen, Brandenburg, Westfalen, Hannover, Baiern, Oesterreich wieder einige Aufnahme; jedoch wurden auch bis zu Ende jenes Jahrhunderts feinere Tücher fast nur in Aachen, Eupen, Montjoie, im Stift Werden, im Limburgischen und Bergischen verfertigt. Dort verwendete man großentheils Spanische Wolle, welche über die Niederlande bezogen wurde; der Verbrauch aber an Wollgeweben eilte der eigenen Produktion so sehr voraus, daß nach Deutschland beispielsweise im Jahre 1792 für etwa 1,800,000 Thaler, im Jahre 1799 schon für etwa 4,400,000 Thaler Wollenwaaren von England bezogen wurden. Um diese Zeit begann man der Wollerzeugung, namentlich im nördlichen Deutschland, mehr Aufmerksamkeit zuzuwenden und theils dadurch, theils durch den fortwährend rasch sich mehrenden Verbrauch von Wollgeweben, endlich durch die Anwendung von Spinnmaschinen (zuerst 1799 zu Waldenburg in Sachsen, dann auch am Rhein) erhielt die Wollmanufaktur unseres Vaterlandes so kräftige Unterstützung, daß sie eine, wenn auch noch schüchterne, doch erfolgreiche Konkurrenz mit den ausländischen Fabrikaten begann. Die Kontinentinalsperre gab sodann diesem Industriezweige Gelegenheit, sich der bisherigen Käufer Englischer Wollstoffe zu versichern, und wenn auch, nach Widerherstellung des Friedens, die gleichzeitig eintretende Verminderung des Verbrauchs und Vermehrung ausländischer Konkurrenz einige sehr ungünstige Jahre herbeiführte, so wurden doch diese Nachtheile durch den außergewöhnlich zunehmenden Verbrauch und die Aufmerksamkeit, welche England und Belgien anderen Absatzgegenden zuwendeten, bald theilweise wieder ausgeglichen. Ein bedeutender Aufschwung trat mit der Annahme des Zollsystems von 1818 in Preußen und später auch in den

übrigen Zollvereinsstaaten, so wie als Folge ähnlicher Schutzmaßregeln in Oesterreich, ein. Fast alle bestehenden Fabriken wurden erweitert und vervollkommnet.

Wenn schon das Weben der gewöhnlichen glatten Tuche und tuchartigen Stoffe ziemlich auf dem uns von ältester Zeit überkommenen Wege und mit den uns von Alters her überlieferten Werkzeugen und Verfahrungsarten betrieben wird, so sind doch namentlich im Laufe des neunzehnten Jahrhunderts so bedeutende Ansprüche in Bezug auf gemusterte Sachen selbst in Streichwolle gemacht, daß es nöthig wurde, alle Vervollkommnungen, welche nach und nach bei der Seiden- und Baumwollweberei eingeführt waren, auch auf die Webstühle für tuchartige Stoffe zu übertragen, so daß wir jetzt in den größeren Wollenwaarenmanufakturen neben den gewöhnlichen ältern Webstühlen nicht nur dem, in neuerer Zeit von England gekommenen mechanischen Webstuhl (Powerloom), sondern auch den von Jacquard erfundenen und von ihm benannten Vorrichtungen für gemusterte Gewebe begegnen.

Gleich wesentliche Verbesserung und Vervollkommnung, wie die Weberei, erfuhr im Laufe der Zeit die Walke der tuchartigen Stoffe, obschon bis in den jüngsten Tagen das Verfahren des Hämmerns und Stoßens unter verschiedenen Gestalten und Vorrichtungen, das herrschende geblieben ist. Erst kürzlich ist man in Frankreich darauf gekommen, wollene Stoffe durch eine beständige Quetschung zu filzen; ob aber dadurch auch starkgewalkte Zeuge mit eben dem Erfolg erzeugt werden können, wie leichtere, darüber sind die Fabrikanten bis heute noch verschiedener Meinung, obschon ein jeder zugiebt, daß durch gedachtes Quetschen des rohen Gewebes demselben nicht soviel Wolle entzogen wird, wie durch das zeitherige Walken mit Hämmern, die allerdings viel Wolle aus dem Gewebe herausschlagen, während diese Quetschmaschine die aus dem Gewebe herausstehenden Haartheilchen immer wieder hineindrückt. Wohl möglich, daß der nie rastende Scharfsinn des Menschen dem Fehler an dieser neueren Erfindung, daß das Gewebe sich zu leicht erhitzt und daß dasselbe durch die Maschine nur mehr auf der Oberfläche wie in seinem Gespinnst gefilzt wird, recht bald durch eine geeignete Vorrichtung an der Maschine selbst zu begegnen erfindet.

Hat endlich das Wollengewebe und namentlich das zum Tuch bestimmte den Prozeß der Walke durchgemacht, so gebricht ihm noch zu seiner Vollendung die Appretur und diese ist es, die wohl in gleichem Verhältniß mit der Spinnerei bei der Tuchfabrikation die größte Veränderung in Betreff der dazu verwandten Maschinen in den letzten 50 Jahren erlitten hat; denn nicht nur, daß das Rauhen des Tuchs, das zum größern Theil noch in den zwanziger Jahren dieses Jahrhunderts in vielen Theilen Deutschlands auf einem höchst zeitraubenden und ermüdenden Wege durch Menschenhände betrieben wurde, jetzt durch sinnreich konstruirte Maschinen in viel kürzerer Zeit und viel gleichmäßiger bewerkstelligt wird, sondern auch das Scheeren der Tuche und der ihm verwandten Stoffe geschieht durch verschiedenartige Maschi-

nen, in einer früher nie geglaubten und als möglich gedachten Vollendung, so daß die Maschinen-Appretur, die, wie beinahe alle mechanischen Vorrichtungen in neuester Zeit manche Menschen brodlos gemacht, durch die gesteigerten Ansprüche, die an dieselbe in Bezug auf ihre Vervollkommnung gestellt sind, gewiß eben so vielen, wenn nicht noch mehreren, Beschäftigung und Erwerb durch Beaufsichtigung und Führung dieser Maschinen gegeben hat.

Was nun die aus Streichgarnen gearbeiteten verschiedenen Gewebe im Allgemeinen anbetrifft, so ist der unendliche Fortschritt, den dieser Theil der Industrie seit der Einführung und Vervollkommnung der hierbei in Anwendung gebrachten und vorstehend gedachten Maschinen gemacht hat, allgemein bekannt. Es sei uns deshalb nur gestattet, einer über die ganze Welt verbreiteten Klage, daß nämlich vor Allem die Tuche seit Anwendung der verschiedenen Maschinen zur Erzielung der Eleganz derselben an Haltbarkeit und Dauer unendlich verloren hätten, dahin zu begegnen, daß die Thatsache der leichtern Beschaffenheit der meisten Tuche allerdings begründet ist, daß aber die Haltbarkeit und Dauer der Tuche durchaus nicht durch die Anwendung der Maschinen bei der Fabrikation derselben direkt beeinträchtigt worden ist, indem heute noch eben so gut wie vor 50 Jahren und früher dasselbe Quantum Wolle zu einer Elle Tuch verwendet wird, was sich am deutlichsten bei Tuchen, die so eben die Walke verlassen, ergiebt, indem durchschnittlich heute noch eine Elle solchen gewalkten Tuchs eben so viel wiegt, wie in der frühesten Zeit. Der Unterschied der wenigeren Haltbarkeit der jetzigen Tuche liegt einzig und allein in den gesteigerten Ansprüchen der Konsumenten auf die äußere Eleganz der verschiedenen Fabrikate, die nur durch die Appretur auf einem für den Fabrikanten um so viel kostspieligeren Wege als früher, befriedigt werden können. Denn selbst diejenigen Konsumenten, die heute zu Tage nur einen geringen Preis an das ihnen nöthige Tuch legen wollen, verlangen durchschnittlich dafür ein fein aussehendes und elegantes Fabrikat, und das ist nur durch eine um so stärkere Rauherei, durch das Dekatiren und durch oft wiederholtes Scheeren des Tuchs auf Unkosten seiner Haltbarkeit zu erzielen. Würde der Fabrikant alle die oben gedachten Prozeduren heute noch in eben so geringem Verhältnisse auf seine Fabrikate wie früher anwenden dürfen, so würde er nicht allein dasselbe um Vieles billiger zu liefern im Stande sein, sondern der Konsument würde auch die daraus gearbeiteten Kleidungsstücke noch eben so lange tragen können, wie in alten Tagen, vorausgesetzt, daß dieselben noch eben so vollkommen angefertigt werden dürften, wie zu jener Zeit.

Die kleinern Tuchmacher konnten von den Fortschritten der Mechanik nicht dieselben Vortheile, wie die größeren Manufakturen ziehen, weil die Einrichtungen des Zunftwesens und des handwerksmäßigen Betriebes hindernd im Wege standen. Dies hat sich zum Theil seit den letzten 14 Jahren gebessert, allein wir dürfen dennoch nicht verschweigen, daß in manchen Gegenden Deutschlands die kleineren Tuch- und Wollzeug-Verfertiger, mit wesentlichen

Bedingungen eines den Zeitverhältnissen entsprechenden Betriebes unbekannt und von den dazu erforderlichen Hülfsmitteln entblößt sind. Eine Abänderung dieses Zustandes zum Bessern ist dringend zu wünschen, um dem gänzlichen Ruine der kleinen Tuchmacher entgegen zu wirken. Allein die Erkenntniß der wahren Wege, auf welchen dieses Ziel erreicht werden kann, liegt unter den Betheiligten selbst häufig noch darnieder; wäre sie aber auch vorhanden, so würde sie oft nicht nützen, weil es sehr gewöhnlich den Einzelnen an hinlänglichen Geldmitteln, wie an gehörigen Geschäftsverbindungen mangelt, um ohne äußere Unterstützung die nöthigen Schritte mit Erfolg zu thun. Als Mängel im Betriebe recht vieler kleiner Tuchmacher sind namentlich zu bezeichnen:

1. daß der kleine Tuchmacher beim Einkaufe der Wolle nicht Gelegenheit hat, immer die passendste Sorte für sein Fabrikat zu wählen, wodurch denn leicht geschieht, daß das Tuch nicht so preiswürdig ausfällt, wie nach den Kosten der Wolle erwartet werden müßte;
2. daß viele dieser kleinen Tuchmacher die ihnen nöthigen Garne oft auf mangelhaften eigenen Spinnmaschinen arbeiten;
3. daß manche derselben es sich nicht nehmen lassen, ihre Waare, um dieselbe etwas billiger herzustellen, selbst zu färben, statt dieses Geschäft kunstgeübten Färbern zu überlassen;
4. daß diese Tuchmacher nicht selten auch mit der Appretur ihrer Waare sich abgeben, wozu ihnen nicht nur oft die nöthigen besseren Maschinen, sondern auch die erforderliche Erfahrung und Geschicklichkeit in der Behandlung derselben fehlt, was auf die Schönheit der gelieferten Tuche um so mehr Einfluß hat, als gerade auf die Appretur so außerordentlich viel beim Absatz ankommt;
5. daß diese kleineren Fabrikanten sich nicht immer dazu bequemen, die Art ihres Fabrikats nach den Forderungen der Abnehmer einzurichten, sondern nur zu oft darauf ausgehen, für eine mit Beharrlichkeit fortwährend gemachte Waare sich die Abnehmer zu suchen;
6. daß viele Tuchmacher sich damit abgeben, ihre Waare unmittelbar an die Konsumenten zu verhandeln, wobei fast immer Zeitverlust und Abhaltung von der Arbeit entsteht, für welche der etwaige geringe Mehrgewinn keine angemessene Entschädigung gewährt.

Die Ausübung des Tuchmachergeschäfts mit geringen Geldmitteln und in einem, diesen entsprechenden, kleinen Umfange, als eigentliches Handwerk, wird unter den durch die neuere Zeit herbeigeführten Verhältnissen nie mehr mit wahrem Erfolge die Konkurrenz des fabrikmäßigen Betriebes aushalten können. Sowohl die gehörige Güte und Schönheit, als die wohlfeile Erzeugung der Waare ist *jetzt nur durch die Maschinen möglich*; und deren Anschaffung und ununterbrochene Beschäftigung setzt nothwendig ein größeres Kapital und einen bedeutendern Umfang des Geschäfts voraus. Daher läßt sich wohl behaupten, daß durch Aufhülfe der kleinen Tuchmacher-

meister (ohne totale Umänderung ihres Betriebs-Systems) Etwas von Erheblichkeit zu leisten — nach der gänzlichen Umwälzung in der Industrie durch Erfindung der Maschinen — fast unmöglich sei. Einzelne mit Vermögen und Kenntnissen ausgerüstete Meister können sich nur unter günstigen Verhältnissen (wie es an vielen Orten der Fall war) zu Fabrikanten emporarbeiten; die Masse aber, ohne Vermögen wird, wie es scheint, nicht wieder zur selbstständigen Existenz zurückkehren, oder — wo sie noch einen Schatten derselben besitzt — auch diesen verlieren. Vielleicht könnte dieser Verfall hinausgeschoben oder zum Theil verhindert werden, wenn die Tuchmacher-Zünfte sich über die Anordnung eines in gewisser Hinsicht gemeinschaftlichen, mehr fabrikartigen Betriebes vereinigten; z. B. wenn die Mitglieder einer solchen Zunft auf gemeinschaftliche Kosten ein Woll-Lager, eine Spinnerei, eine Walkmühle, eine Färberei, eine Appretur-Anstalt unterhielten, und jeder Einzelne für sich selbst auf das Weben eingeschränkt würde.

Die im Anfange des laufenden Jahrhunderts gehegte Besorgniß, daß die Ausbildung des Betriebes mit Maschinen und die in Folge derselben eintretende Ausdehnung der größeren Fabriken, eine große Anzahl Arbeiter außer Thätigkeit setzen würde, hat sich, gleich ähnlichen Befürchtungen hinsichtlich der Maschinen, keinesweges bestätigt. Die Art des Betriebes und der Gang des Geschäfts ist dadurch freilich wesentlich verändert worden, aber die Zahl der Arbeiter in der Wollverarbeitung ist vielmehr gestiegen. Die Deutschen Fabriken sind im Allgemeinen bemüht gewesen, jede Verbesserung dieses Industriezweiges sich sofort anzueignen und da sie durch eine ungewöhnlich rasche und umfangreiche Entwickelung der Wollerzeugung, durch kaum geahnete Vervollkommnung der Streichgarnspinnerei, durch die mechanische Weberei und durch eine hohe Ausbildung der Färberei, wesentlich unterstützt wurden; so sind ihre Fortschritte namentlich seit den letzten 10 Jahren mindestens so erheblich gewesen, wie in den konkurrirenden Staaten.

Was nun den gegenwärtigen Zustand der Wollmanufakturen in den einzelnen Staaten betrifft, so beschäftigt

I. in Oesterreich das Verspinnen von Schafwolle viele Hände und Maschinen in Böhmen, Mähren, Schlesien und Niederösterreich; die mechanischen Spinnereien Böhmens und Mährens enthalten mehr als 350,000 Spindeln. Für die Wollenweberei ist Mähren (Brünn, Namiest, Teltsch, Prostnitz) am wichtigsten; dann folgen Böhmen (Reichenberg soll nach Oesterreichischen Angaben allein für 15 Mill. Gulden Waaren jährlich liefern, Pilsen, Budweis, Braunau, Friedland) Oesterreichisch Schlesien, Ober- und Niederösterreich (Linz). Der Werth der Wollfabrikate dieser Landestheile wird etwa 33,000,000 Thaler sein.

Oesterreichs Ausfuhr von Schafwollwaaren ist ungleich bedeutender, als deren Einfuhr, denn während die letztere 100,000 Fl. kaum übersteigt, hat jene dem Werthe nach betragen:

von 183⅓ durchschnittl.	18$\frac{3}{4}\frac{8}{0}$	1841	1842
5,544,155 Fl.	6,777,800 Fl.	6,282,220 Fl.	7,070,110 Fl.

Davon gehen nach dem Deutschen Zollvereine etwa für 2,100,000 Fl., nach der Türkei für 2,700,000 Fl., nach dem nicht Oesterreichischen Italien für 450,000 Florin, nach dem Freihafen Triest zur Ausfuhr für 1,100,000 Fl.

Die Eingangsabgabe von Wollgarn ist, nach dem Oesterreichischen Tarife auf Zollzentner und Kourant reduzirt, 3 Thlr., im Deutschen Zollvereine 15 Sgr.; fremde Wollengewebe sind in Oesterreich größtentheils verboten; die erlaubten zahlen per Zentner 115 Thlr., im Zollvereine wird von allen Wollgeweben nur 30 Thlr. beim Eingange entrichtet.

II. Die Wollenwaaren-Fabrikation des Deutschen Zollvereins ist von so großer Bedeutung, daß deren jährliche Produktion (ohne den Rohstoff) einen Werth von etwa 70 bis 75,000,000 Rthlr. hat. Ueber den Verkehr mit dem Auslande geben wir nachstehende neuerlich von einem Sachkundigen entworfene Zusammenstellung.

	1841.	1842.	1843.
1) Einfuhr und Ausfuhr an roher Schafwolle:	Zentner.	Zentner.	Zentner.
a. Einfuhr	149,437	163,309	150,254
b. Ausfuhr	143,460	121,698	132,983
c. Mehr-Einfuhr	5,977	41,611	17,271
2) Einfuhr und Ausfuhr an einfachem und doublirtem ungefärbten Wollen-Garn:			
a. Einfuhr	22,055	26,196	33,569
b. Ausfuhr	4,587	6,913	6,209
c. Mehr-Einfuhr	17,468	19,283	27,360
3) Einfuhr und Ausfuhr an weißem drei- und mehrfach gezwirnten Wollen- und Kameel-Garn:			
a. Einfuhr	6,324	6,921	8,138
b. Ausfuhr	4,098	3,969	3,474
c. Mehr-Einfuhr	2,226	2,952	4,664
4) Einfuhr und Ausfuhr an Wollen-Waaren, einschließlich der Teppiche:			
a. Einfuhr	32,624	38,805	33,977
b. Ausfuhr	67,709	64,972	69,570
c. Mehr-Ausfuhr	35,085	26,167	35,593

5) Vereinsländische Konsumtion an Wollen-Waaren:

a. Es fehlen zuverlässige Materialien zur Berechnung der vereinsländischen Konsumtion an Wollenwaaren. Indessen wird man nach Annahmen, welche sich in Dieterici's statistischem Werke finden, auf den Kopf der Bevölkerung einen Verbrauch von 1$\frac{9}{10}$ Pfd. rechnen können. Hiernach, und wenn berück-

sichtigt wird, daß mit der wachsenden Bevölkerung, welche nach der zu Ende 1840 stattgehabten Zählung in 27,075,778 Köpfen bestand, der Verbrauch in jedem Jahr sich ungefähr um 2 pCt. vermehrt haben mag, wäre die vereinsländische Konsumtion 514,439 524,728 535,243

b. Hierzu hat das Ausland geliefert: die unter 4. a. aufgeführten Quantitäten 32,624 38,805 33,977

Diese Konsumtion an ausländischen Wollenwaaren, in Bruchtheilen der unter a. berechneten gesammten Konsumtion an Wollenwaaren ausgedrückt, beträgt 32,624 38,805 33,977

514,439 524,728 535,243

oder $6\frac{3}{10}$ % $7\frac{4}{10}$ % $6\frac{3}{10}$ %

6) Vereinsländische Produktion an Wollenwaaren:

Diese besteht in

a. Der vereinsländischen Konsumtion (5. a.).... 514,439 524,728 535,243

b. Der Mehrausfuhr an Wollenwaaren (4. c.) 35,085 26,167 35,593

c. Zusammen.. 549,524 550,895 570,836

7) Gesammtverbrauch an Wollengarn im Deutschen Zollverein für die Waarenfabrikation:

a. Der Gesammtverbrauch an Wollengarn besteht, wenn man von den Verwendungen der Garne zu andern Zwecken als der Waarenfabrikation absieht und unterstellt, daß das Gewicht der Garne gleich dem Gewichte der fertigen Waaren sei, in dem Quantum der Waarenproduktion (6. c.) nämlich 549,524 550,895 570,836

b. Hierzu liefert das Ausland, vorausgesetzt, daß das gesammte Quantum der Einfuhr an ausländischen Garnen (2. a.) zur Waarenfabrikation verwendet wird.. 22,055 26,196 33,569

c. Nach Abzug dieses Beitrags des Auslandes (b.) an dem unter a. angenommenen gesammten Garnverbrauch für die vereinsländische Waarenfabrikation, ergiebt sich die vereinsländische Garnproduktion für diesen Zweck 527,469 524,699 537,267

Das Quantum der Gesammteinfuhr (b.) beträgt, in Bruchtheilen des gesammten Garnverbrauchs (a.) für die Waarenfabrikation ausgedrückt 22,055 26,196 33,569

549,524 550,895 570,836

oder 4 % $4\frac{8}{10}$ % $5\frac{9}{10}$ %

Die Tuchmanufaktur Preußens, welche aus etwa 27,000 Ztr. Wolle im Werthe von 16,000,000 Rthlr., 550= bis 600,000 Stück zu 30 Ellen durchschnittlich und 35= bis 40,000,000 Rthlr. Werth etwa jährlich durch 55= bis 60,000 Arbeiter liefert, ist vorzugsweise in der Rheinprovinz (Aachen, Burtscheid, Montjoie, Imgenbroich, Eupen, Düren, Stolberg, Lennep, Werden, Kettwich, Hückeswagen); Westfalen (Herdecke, Siegen); Schlesien (Görlitz, Sagan, Grünberg, Goldberg, Liegnitz, Trebnitz, Breslau, Neurode, Festenberg, Hainau, Steinau, Lüben, Lauban, Bunzlau); Sachsen (Burg,

Magdeburg, Langensalze, Salzwedel, Calbe, Naumburg, Zeiz, Mückenberg, Wittenberg) und den Marken (Berlin, Potsdam, Sommerfeld, Sorau, Finsterwalde, Peitz, Forste, Spremberg, Crossen, Guben, Cottbus, Züllichau, Schwiebus, Neudamm, Luckenwalde, Fürstenwalde, Brandenburg, Neu-Ruppin). In Posen (Rawicz, Schwersenz, Samoczin) werden mehr mittlere und größere, in Preußen und Pommern fast nur grobe Tuche verfertigt.

Im Preußischen Staate befanden sich im Jahre 1843:

№	im Regierungs-Bezirk	Spinnmaschinen auf Streichgarn		Gehende Webestühle (Gewerbsweise) zu Tüchern und Zeugen aller Art in Wolle und Halbwolle.	Tuchscheerer- und Tuchbereiter-	
		Zahl der Anstalten.	Zahl der Spindeln.		Meister oder für eigene Rechnung arbeitende Personen.	Gehülfen und Lehrlinge.
1	Königsberg	18	550	218	37	18
2	Gumbinnen	1	80	64	7	2
3	Danzig	6	300	55	12	15
4	Marienwerder	57	2480	191	16	14
5	Posen	397	18319	414	49	48
6	Bromberg	93	4034	365	28	13
7	Stadt Berlin	1	1400	789	70	149
8	Potsdam	405	38885	1367	106	190
9	Frankfurt	745	111097	3017	187	459
10	Stettin	75	3560	218	21	11
11	Cöslin	216	9342	448	43	14
12	Stralsund	—	—	20	5	3
13	Breslau	126	15598	858	79	74
14	Oppeln	49	3656	318	59	35
15	Liegnitz	234	44626	1310	113	363
16	Magdeburg	547	29757	1088	45	143
17	Merseburg	71	9520	472	77	111
18	Erfurt	48	8304	1174	27	27
19	Münster	31	1658	121	37	76
20	Minden	—	—	12	4	—
21	Arnsberg	19	6450	425	47	158
22	Cöln	24	11210	180	47	90
23	Düsseldorf	44	15718	1590	64	277
24	Coblenz	19	4560	185	22	15
25	Trier	12	1800	129	33	11
26	Aachen	62	62699	2883	21	572
	Summa 1843	3300	405603	17911	1256	2888
	Summa 1840	3561	380839	17846	1321	2851
	Also 1843 mehr	—	24764	65	—	37
	Also 1843 weniger	261	—	—	65	—

Außerdem wurden noch an Webstühlen, welche als Nebenbeschäftigung auf Wolle und Halbwolle betrieben wurden, 5912 gezählt.

Auch Baiern besitzt eine Menge größerer und kleinerer Etablissements

für die Wollverarbeitung, namentlich zu Dinkelsbühl, Memmingen, Schwabach, Wöhrd bei Nürnberg, München, Zweibrücken, Gunzenhausen, Weissenburg, Hof, St. Lambrecht, Frankenthal, Wunsiedel, Kaufbeuren, Pirmasenz. In Württemberg befinden sich, außer einer Anzahl Fabriken, an 700 selbstständige Tuchmacher und 300 Zeugmacher, z. B. in Calw, Nagold, überhaupt im Schwarzwalde, Stuttgart, Ludwigsburg, Eßlingen, Böblingen, Backnang, Aalen, Göppingen, Bietigheim, Rohrdorf, Reutlingen, Heidenheim, Balingen u. s. w.

Baden besaß

1835	1842
Wollspinnereien 2 mit 15 Arbeitern Wollfärbereien und Wollwebereien 4 „ 196 „	14 mit 471 Arbeitern,

zu Pforzheim, Michelfeld, Neustadt u. s. w., welche 1380 Zollzentner Waare, an Werth 395186 Fl. lieferten. Die Zahl der kleineren Betriebe ist gleichfalls nicht unbedeutend, obgleich noch viele Wolle außer Landes geht. Im Königreiche Sachsen befanden sich 1842: 119 Streichgarn-Spinnereien mit 71068 Feinspindeln, darunter 14 Spinnereien in Tuchfabriken für den eigenen Bedarf. Die Tuchmacherei wird in großem Umfange fast in allen Theilen des Landes betrieben, namentlich in Oederan, Zschopau, Freiberg und Umgegend, Großenhain und Oschatz, Bischoffswerda, Kamenz, Bautzen, Bernstadt, Leisnig, Döbeln, Roßwein, Grimma, Werdau, Crimmitzschau, Cösnitz, Stollberg, Kirchberg mit Lengefeld. Die Zahl der Tuchwebestühle ist auf fast 4000, die Zahl der darauf verfertigten Stücke Tuch u. s. w. auf jährlich 150 bis 160000 anzunehmen zu $3\frac{1}{2}$ bis 4 Millionen Rthlr. Werth. Größere Fabrikanten von Tüchern und tuchartigen Zeugen, gab es 1842 etwa 87; im Hauptwerke wird diese Fabrikation sehr überwiegend nur zunftmäßig betrieben, jedoch besitzen die größern Tuchmacher fast sämmtlich außer eigener Spinnerei, auch eigene Appretur-Vorrichtungen. Eine großartige, dem Innungszwange nicht unterworfene Appreturanstalt für Tuche ist in Großenhain. Die ordinairsten Gattungen dieser Stoffe werden zu 10 bis 15 Ngr. die Elle, z. B. in Kirchberg; die feinsten bis zu 4 Rthlr. in Oederan, Grimma, Bischoffswerda verfertigt.

Im Großherzogthum Sachsen-Weimar-Eisenach ist die Wollverarbeitung ein alter ausgebreiteter Erwerbszweig, welcher in Tuchen und Zeugen an 800 Stühle beschäftigt, namentlich in Eisenach, Jena, Neustadt a. d. O., Apolda, Vacha und Weida.

In den Sächsischen Herzogthümern sind als Sitze dieser Fabrikation hervorzuheben: Gotha, Neudietendorf, Ohrdruf, Meiningen, Glücksbrunn, Altenburg, Ronneburg, Schmölke, Meuselwitz.

In Kurhessen findet sich Wollverarbeitung zu Hersfeld, Melsungen, Kassel, Schmalkalden, Eschwege, Hanau, Wanfried; im Großherzogthum Hessen zu Michelstadt, Erbach und mehrfach im Odenwalde, Eberstadt,

Beerfelden, Alsfeld, Grünberg, Schotten, Altenburg, Herrenhaag, Arnsburg. Das Herzogthum Nassau besitzt zwei Wollspinnereien, 18 Flanellarbeiter, 50 Tuchmacher und einige Fabriken dieser Art, namentlich im Amte Usingen.

In den Herzogthümern Anhalt wird die Wollmanufaktur vorzugsweise zu Coswig, Dessau, Raguhn, Jesnitz, Ballenstedt; in den Fürstenthümern Schwarzburg in Arnstadt; im Fürstenthum Lippe zu Lemgo, Blomberg, Horn; in den Fürstenthümern Reuß zu Greiz, Zeulenrode, Schleiz, Tanna, Lobenstein, Gera; im Herzogthume Braunschweig zu Braunschweig, Wolfenbüttel, Helmstedt und Seesen; im Großherzogthum Luxemburg aber nur in geringem Umfange betrieben.

III. Was die norddeutschen Bundesstaaten betrifft, so hat das Königreich Hannover für die Wollverarbeitung etwa 16000 Spindeln und 1150 Webestühle in Fabriken (Hameln, Diepholz, Osterode, Göttingen, Eimbeck, Uelzen, Scharmbeck, Osnabrück, Bramsche, Lingen); Oldenburg etwas Manufaktur dieser Art in Wildeshausen und Vechta. Die bedeutendsten Tuchfabriken Mecklenburgs sind in Plau und Malchow, kleinere Betriebe der Art auch in Fürstenberg, Rostock und Schwerin; 348 einzelne Wollweber. — Hauptsitz der Wollmanufaktur Holsteins ist Neumünster, wo Ende 1844 außer zwei größeren Fabriken mit 246 Arbeitern, 65 Tuchmacher-Amtmeister mit 134 Webestühlen und 483 Arbeitern sich befanden. Aus etwa 4000 Zentner Wolle wurden im Jahre 1844 verfertigt: 119195 Ellen Tuch, 31740 Ellen Coating, 128425 Ellen Multum, 49624 Ellen Boy, 48040 Ellen Frees, 6612 Ellen Kalmuck, 19881 Ellen Decken. Auch in Altona und einigen andern Orten wird die schöne Marschwolle verarbeitet. Das Herzogthum Limburg niederländischen Antheils, besitzt gleichfalls nicht unbedeutende Wollverarbeitung, namentlich in Roermonde. —

Die bedeutendsten Konkurrenten deutscher Wollfabrikate sind England, Frankreich und Belgien, und es werden deshalb auch deren Verhältnisse in allgemeinen statistischen Umrissen mitgetheilt.

1. England. Der Werth der Woll-Manufaktur der Britischen Reiche wird, wie folgt, berechnet:

Für das Rohmaterial	51,000000	Thlr.
Oel, Seife, Färbestoffe u. s. w.	10,800000	„
Kapitalbenutzung und Gewinn	31,600000	„
Lohne	59,600000	„
Zusammen	153,000000	Thlr.

Die Zahl der darin beschäftigten Personen zu etwa 334000. Hauptsitze der Tuchmanufaktur sind Yorkshire (West-Riding), Gloucesters., Wilts., Somersets.; der Wollenzeug-Manufaktur: Norfolks., Bradford, Halifax, Leeds; der Strickgarne: Leicestershire; der Teppiche: Kidderminster. — Die Wollenwaarenausfuhr hat sich in den letzten Jahren auf ziemlich gleicher Höhe gehalten und der Ausfall in der Verschiffung nach einigen Staaten wurde durch

größeren Export nach anderen wieder ausgeglichen. Nur im Jahre 1842 ist eine bedeutende Verminderung eingetreten. Der Gesammtausfuhrwerth der Britischen Wollmanufakte betrug nämlich im Jahre 1820: 5,586000 Lst., 1830: 4,729000 Lst., 1838: 5,795069 Lst., 1839: 6,271649 Lst., 1840: 5,327853 Lst., 1841: 5,748673 Lst., 1842: 5,199243 Lst., 1843: 6,790232 Lst. Den einzelnen Ländern nach wurde ausgeführt in den Jahren:

	1840:	1841:	1842:
Ver. St. Nordamerikas	1,069721	1,521980	875647
Deutschland	751681	884541	954374
Holl., Belg. und Frankreich	432509	465604	504005
Rußland und Skandinavien	152987	141283	162017
Portugal und Spanien	262942	324593	186366
Ostindien und China	608552	532710	362005
Britisches Nordamerika	446363	515344	425122
Australien	145062	91851	90133
Westindien	162798	119981	143172
Südamerika und Mexiko	849259	798054	906804
Gibraltar und Malta	96405	107271	101486
Afrika	60514	79632	64564
Guernsey, Jersey und Man	31728	31121	40541
Türkei	35626	23899	35501
Andere Länder	221706	110809	347506
wie oben	5,327853	5,748673	5,199243

Den einzelnen Gegenständen nach wurde ausgeführt im Jahre

	1842:	1843:	Davon 1842 nach Deutschland:
Tuche aller Art, Stück	161675	241160	12747
Genoppte Coating, Duffel, Stück	8433	5273	4070
Kasimir, Stück	22467	29263	2679
Boy, Stück	24877	21130	325
Tuchartige Wollenzeuge, Stück	1,979492	2,443371	620292
Flanelle, Yards	1,619496	1,719699	406505
Wolldecken, Yards	1,392591	1,765970	25715
Teppiche (Carpets), Yards	763762	707346	94168
Gemischte Gewebe von Wolle und Baumwolle, Yards	6,950010	11,999975	651741
Strümpfe, Dutzend Paar	137062	147507	1358
Andere gewirkte Waaren für Lst.	152629	192966	19267

Der Werth des ausgeführten Wollgarns war 1841: 552148 Lst., 1842: 573521 Lst. Im Jahre 1843 betrug Englands Wollgarnausfuhr 7,410213 Pfund. Davon gingen nach Deutschland 3,956956, nach Holland 1,914252, nach Frankreich 435920, nach Belgien 199500, nach

Rußland 422971, den Vereinigten Staaten 242142 und nach Italien 114783 Pfund.

2. Frankreich. Die bedeutendsten Wollspinnereien sind zu Rheims, Rhetel, Turcoing, Esonne, Paris, Amiens, St. Denis, Chateau-Cambresis; die Ausfuhr von Wollgespinnsten war 1840: 215000 Pfund, werth 460000 Thlr. Die bedeutendsten Webereien zu Roubaix, Turcoing, Elboeuf, Louviers, Sedan, Clermont-l'Hérault, Lodève, St. Affrique, Lyon, Straßburg, Bischweiler, Beauvais, Luneville, Metz, Châteauroux, Carcassonne, Paris. Die Verfertigung der Merinos, Bombazins und ähnlicher Stoffe beschäftigt 16 — 18000 Arbeiter, welche für etwa 10,000000 Thlr. Werth liefern; Lastings werden für etwa 3,000000 Thlr.; Alépines für etwa 5,000000 Thlr.; Strumpfwaaren für etwa 4,500000 Thlr.; Châles u. dgl. für etwa 5,000000 Thlr.; Teppiche für etwa 1,000000 Thlr.; Tuche für etwa 63,000000 Thlr. gearbeitet. Die gesammte jährliche Wollen-Manufaktur mag einen Werth von etwa 105,000000 Thlr. haben. Davon wurden ausgeführt: 1820 für fast 11,000000 Thlr., 1830 für 6,800000 Thlr., 1840 für fast 16,000000 Thlr., 1841 für 16,200000 Thlr., 1842 für 15,900000 Rthlr., 1843 für 19,900000 Thlr.

Louviers, Elboeuf, Sedan nehmen für das eigentliche Tuch die erste Stelle ein. Die Fabrikanten von Louviers behaupten ihren alten Ruf für das leichte, ganz feine Tuch, und im Appretiren haben sie während der letzten Jahre nur gewonnen. Das Appretiren mit Dampf wird immer allgemeiner. Elboeuf steht, was die Wichtigkeit anbelangt, in der Tuchfabrikation oben an. Es giebt in dieser Stadt etwa siebenzig Dampfmaschinen, zusammen von etwa 800 Pferdekraft. — Der Verbrauch an gewaschener Wolle beträgt 30 Millionen Kilogramm, und die jährliche Produktion kann auf 50 Millionen Franks geschätzt werden. Man verfertigt dort Tuche von der gröbsten bis zur feinsten Sorte, d. h. zum Preise von 8 Franks bis 40 Franks das Meter. Elboeuf fabrizirt eine große Menge von Phantasiestoffen für Westen und Beinkleider, ausgezeichnet durch die Lebhaftigkeit der Farben und die Mannigfaltigkeit der Muster. Sedan ist fast ausschließlich im Besitze der feinen schwarzen, geglätteten und geköperten Tuche, der schwarzen und weißen Casimire, der im Stücke gefärbten Tuche. —

Rheims ist der Hauptort für die Fabrikation der leicht gewalkten und nicht drapirten wollenen Zeuge. Diese Stadt produzirt jährlich für mehr als siebenzig Millionen Franks, beschäftigt 100,000 Arbeiter, und besitzt 1800 Webestühle, worunter 1200 Jacquards; diese letzteren sind erst seit etwa sieben Jahren in Rheims eingeführt worden. Die Fabrikanten von Rheims hatten auf der letzten Gewerbe-Ausstellung Napolitaines, eine unendliche Mannigfaltigkeit von Flanellen, von denen einige an Feinheit mit den aus Hanf gewebten Zeugen wetteifern; ferner Tartans zu Mänteln, Stoffe zu Westen, Tartan- und Kabylen-Shawls und Decken, so weiß wie seidene. Die reinen oder melirten, nicht gewalkten Wollenzeuge sind gleichfalls seit

der vorletzten Pariser Ausstellung noch vervollkommnet worden. Die Mousselines de Laine werden hauptsächlich im Elsaß und der Normandie angefertigt. Die dortigen Fabrikanten haben ihre alte Erfahrung in der Kunst des Bedruckens auf diese Zeuge angewendet, die man die Kalikos der Wolle nennen kann. Die Luxus-Möbel-Stoffe kommen hauptsächlich aus Roubaix und Turcoing, wo sie auf 5000 — 6000 Jacquard'schen Webestühlen angefertigt werden. — Auch Rheims, Paris und Rouen verfertigen davon in vorzüglicher Qualität.

3. Die Tuchfabrikation **Belgiens** ist vorzugsweise in Verviers, Disen, Lüttich und Umgegend, Hodimont, Pepinster, überhaupt in der Provinz Lüttich heimisch; es sind zusammengenommen 195 Fabriken mit 75 Dampfmaschinen von 562 Pferdekraft, welche durchschnittlich 122,285 Stücke Tuch oder 3,840,000 Aunes liefern, deren Gesammtwerth von 30,000,000 Frk. (8,120,000 Thlr.), wie folgt, sich vertheilt: Rohmaterial Frk. 15,000,000, Färbematerial 3,000,000, Oel, Leim, Karden u. s. w. 2,400,000, Steinkohlen 600,000, Löhne 6,000,000, Zinsen des Anlage-Kapitals 1,000,000, zu dessen Abtrag 200,000, Zinsen des Betriebsfonds 500,000, Gewinn der Unternehmer (?) 500,000. Das Anlage-Kapital soll etwa 5,000,000, das Betriebs-Kapital 2,500,000 Thlr. betragen; die Zahl der beschäftigten Arbeiter ist 16,000. Die Durchschnittsausfuhr 40—45,000 Stück, welche 1,130,000—1,280,000 Pfd. wiegen, 3,000,000—9,360,000 Thlr. werth sind, und wovon etwa 15,000 nach Italien, 10,000 in die Levante, 5000 nach Holland, 5000 in die Schweiz, 4000 über See, 1000 nach Deutschland gehen. — Der Werth der wollenen Zeuge und Strumpfwaaren Belgiens ist 10—14,000,000 Franken; sie werden namentlich zu Brüssel, Lüttich, Mecheln, Verviers, Tirlemont, Charleroi, Tournay, Arendouck u. s. w. verfertigt. Die Teppichmanufaktur ist fast ausschließlich zu Tournay, die ausgeführten Erzeugnisse sind 44,000 Thlr. werth. Der Gesammtwerth aller Wollen-Waaren Belgiens ist zwischen 12—13,000,000 Thlr. —

Die **Absatzverhältnisse** der Deutschen Manufakturen nach andern Staaten Europa's sind fast durchgängig höchst ungünstig. Während der Deutsche Zollverein Wollgarn mit nur 15 Sgr., Wollgewebe mit 30 Thlr. per Zentner beim Eingange belegt, sind die entsprechenden Eingangsabgaben reduzirt: Oesterreichs resp. 3 Thlr. und 115 Thlr. (zum Theil verboten); Englands resp. 16 Thlr. 25 Sgr. und 15 % d. W.; Frankreichs Verbot; Rußlands resp. 55 Thlr. 23 Sgr. und 231 bis 450 Thlr. Demungeachtet hat die vorzügliche Qualität namentlich unserer Mitteltuche und Zeuge denselben einigen auswärtigen Absatz in Europa erhalten und zu einem ungleich größeren überseeischen Absatze gegründete Hoffnung gegeben. Recht dringend aber ist anzurathen, diese Aussichten durch die größte Solidität in der Fabrikation zu erhalten und zu erweitern. Klagen, wie man seit etwa einem Jahre von den Meßplätzen vernommen hat: über unrichtiges Ellenmaß, gewaltsames Strecken des Stoffs, um eine größere Ellenzahl zu er-

langen, schlechtere Beschaffenheit im Innern der Stücke, sogar Risse und Löcher u. s. w. würden, wenn sie gegründet sein sollten, unsern überseeischen Kredit sehr bald vernichten. Von besonderer Wichtigkeit kann der Chinesische Markt werden, denn dort sind unsere Tuche schon aus der Zeit bekannt und beliebt, wo die Russische Grenzsperre noch nicht so streng war, unseren Fabrikanten den Durchgang nach Kiachta fast unmöglich zu machen. Es waren auf der Gewerbe-Ausstellung namentlich Spanish stripes (von Förster in Grüneberg und von Ruffer und Sohn in Liegnitz) 60—61 Zoll Englisch innerhalb der Leisten breit, verschiedenfarbig von 31 bis 45 Sgr. die Berliner Elle, sehr lobenswerth gearbeitet; ferner Maslowo 66 Zoll Englisch breit zu $2\frac{1}{4}$ Thlr.; sodann Meseritzkoe 64 Zoll Englisch breit zu $2\frac{1}{2}$ Thlr., welche, die gleichartigen Russischen Fabrikate vortrefflich nachahmend, dieselben hinsichtlich der Farben, Appretur und Wohlfeilheit übertreffen. Ein für Deutschland ganz neuer, jedoch bei dem bedeutenden Verbrauche in China große Hoffnungen erregender Artikel, sind die bisher nur von England gelieferten s. g. Long-ells. Sie waren von Fürer und Müller in Mühlhausen in Stücken von 24 Englischen Yards, 30 bis 31 Zoll Englisch breit ausgestellt und kosten in Scharlach mit gemalter Kappe $11\frac{5}{8}$ Pfund Preuß. schwer 10 bis $10\frac{1}{2}$ Rthlr. Obgleich erster Versuch, kam diese Waare doch den Englischen Originalen sehr nahe und wird sich demnächst auch niedriger im Preise stellen lassen. —

Nachdem wir im Vorstehenden die verschiedenen Zweige der Wollweberei der innern Verwandtschaft wegen zusammen gefaßt haben, gehen wir jetzt zu der Besprechung der auf der Gewerbe-Ausstellung sehr zahlreich und gediegen vorgelegten Tuche über.

Im Ganzen sind bei diesem umfangreichen Gewerbzweige 198 Aussteller aufgetreten, von welchen 80 der Provinz Brandenburg, 42 den Provinzen Sachsen und Schlesien, 8 den Provinzen Preußen und Posen, 35 den Provinzen Niederrhein und Westfalen, zusammen 165 dem Preußischen Staate, 11 den Süddeutschen Zollvereinsstaaten, 20 den zollvereinten Staaten des mittlern Deutschlands (Sachsen, Sachsen-Weimar, Hessen und Anhalt) und 2 dem Oesterreichischen Kaiserstaat angehörten. Nachstehend sollen diese Aussteller nun nach den vorstehenden Gebieten und den Städten, welchen sie angehörten, aufgeführt werden:

I. Provinz Brandenburg.

a. Berlin.

Kat. Nr. 1. Prätorius und Protzen, Tuchfabrikanten und Tuchhändler in Berlin (Fabrik in Luckenwalde), hatten zur Ausstellung braunes, russischgrünes, schwarzes und wollblaues Tuch von $\frac{8}{4}$ Breite in ganzen Stücken in den Preisen von 55 bis 70 Sgr. für die Elle ausgestellt. Die ausgestellte Waare wurde als besonders gut erkannt. Rohstoff inländische Wollen von 70 bis 80 Thlr. für den Zentner. Die Fabrik ist von bedeutendem Umfange und vollständiger Einrichtung und beschäftigt 200—250 Arbeiter.

Kat. Nr. 10. Sehlmacher und Rethwisch in Berlin hatten graues und schwarzes Tuch und Satin zu $\frac{7}{4}$ und $\frac{8}{4}$ Breite zum Preise von 30 bis 58 Sgr. für die Elle ausgestellt. Die genannten Waaren wurden als gute erkannt. Wollbedarf 800 bis 1000 Ztr. zu 50 bis 70 Thlr.; sämmtliche Zweige der Fabrikation auch Lohnspinnerei; 150 bis 160 Arbeiter.

Kat. Nr. 22. C. L. Krückmann in Berlin hatte zur Ausstellung eingesandt: englischrothen, wollblauen und schwarzen Köper, weißen und Marengo Cuir, melirt Elastique, scharlach, farbig, russischgrau, englischroth, dragonerblau, rosa, orangegrünes und husarenrothes Tuch, carmoisin, weißen Köper und gelben Casimir, $\frac{8}{4}$ und $\frac{7}{4}$ breit, zu den Preisen von 55 bis 120 Sgr. Die ausgestellte Waare wurde als recht gut erkannt. Wolle zu 70 Rthlr. der Zentner; keine eigene Spinnerei, aber Walk- und Appretur-Einrichtungen in Potsdam; an 60 Arbeiter.

Kat. Nr. 31. Busse und Sohn (Geh. Kommerzienrath Carl) in Luckenwalde, Lindenberg und Berlin, hatten ausgestellt: orange, wollschwarzes, wollblaues, englischgrünes, hellfarbiges, braunes, russischgrünes, schwarzes, ponceau, corbeau, blaues, auch mehrere Arten melirtes Circassienne in ganzer Breite, $\frac{7}{4}$ bis $\frac{8}{4}$, zum Preise von 30 bis 154 Sgr.; ulanenblaues Marocco, carmoisin, orange, cuirassirgelbes, hellgelbes, rosa, ponceau, englischrothes, cuirassirgrünes und gensd'armenblaues Tuch in halber Breite, zum Preise von 50 bis $56\frac{1}{4}$ Sgr. die Elle; ferner weißen und schwarzen Casimir, wollblauen, schwarzen, melirten und Winter-Doeskin in ganzen Stücken zu 26 bis 55 Sgr. die Elle. Die ausgestellte Waare wurde als vorzüglich erkannt. Die Spinnerei mit 3600 Feinspindeln ist in Lindenberg; die Wollsortirung, Färberei, Tuch- und Buckskins-Weberei (wobei 6 Maschinenstühle), die Walke und Appretur-Anstalt in Luckenwalde; fast ohne Unterbrechung sind gegen 800 Arbeiter beschäftigt.

Kat. Nr. 454. A. Colell in Berlin hatte guten Buckskin, zum Preise von 60 und 65 Sgr. die Elle, ausgestellt.

Kat. Nr. 2827. Der Färbereibesitzer C. J. Cabanis hatte 4 Stück von ihm gefärbte Tuche (halbscharlach, krapproth, scharlach, englisch roth) ausgestellt.

Kat. Nr. 1989. Gebrüder Sieradzky, Tuchstopfer in Berlin, hatten mehrere künstlich zusammengestopfte Tuchstücke ausgestellt; ihre Leistungen zeugen von außergewöhnlicher Geschicklichkeit und besonderer Sauberkeit.

b. Potsdam und Saarmund.

Gebrüder Busse hatten unter Kat. 523 corbeau, wollblaues, melirtes schwarzes, russischgrünes und blaues Poudre-Tuch zu $\frac{8}{4}$ und $\frac{7}{4}$ Breite, zum Preise von $57\frac{1}{2}$ bis $97\frac{1}{2}$ Sgr. für die Elle, ausgestellt, welches als vorzüglich erkannt wurde. Aussteller besitzen eine Spinnerei von 3 Assortimenten in Saarmund; Weberei, Walke und Appretur in Potsdam; sie beschäftigen 120 bis 130 Arbeiter.

c. Luckenwalde in der Mittelmark.

Außer den schon unter Berlin erwähnten Manufakturen von Busse und Sohn und von Prätorius und Protzen, hatte J. W. Boffart in Luckenwalde (Nr. 2000) schwarzen Satin und Tuch zu $\frac{8}{4}$ und $\frac{6}{4}$ Breite, zum Preise von 32½ bis 75 Sgr. die Elle, ausgestellt, welche Waare als gut anerkannt wurde. Aussteller verarbeitet mit 8 Stühlen inländische Wolle; Appretur und Spinnerei ist mit seinem Etablissement nicht verbunden.

d. Templin in der Uckermark.

Kat. Nr. 532. D. Rietsch in Templin hatte weißen Flanell und blaues Tuch, ersteren zum Preise von 9¼ Sgr. und letzteres zu 28 Sgr. die Elle ausgestellt, welche Waare lobend zu erwähnen ist.

e. Kottbus in der Neumark.

L. Liersch und Söhne (572) hatten schwarzes, braunes, russischgrünes und melirtes Tuch, schwarzen Köper und schwarzen Buckskin, welche Waaren als gut erkannt wurden, ausgestellt, zu 30 bis 100 Sgr. die Elle. Wolle der Tuche und des Köpers zu 70 Rthlr. pro Zentner, zum Buckskin Kette Leipziger Kammgarn, Schuß geringere Wolle.

J. G. Haehne jun. (573) hatte 5 Stück farbige und schwarze Buckskins, und 1 Stück kouleurt gestreiften Buckskin zum Preise von 32½ bis 35 Sgr. für die Elle ausgestellt. Die genannte Waare wurde als gut erkannt. Wolle 65 Rthlr. der Zentner, 2 Stühle, eigene Färberei.

F. C. Koppe (574) hatte braunes, schwarzes und russischgrünes Tuch in $\frac{6}{4}$ Breite zum Preise von 50 bis 65 Sgr. die Elle ausgestellt. Wolle 55 bis 65 Rthlr. der Zentner; 2 Stühle und eigene Färberei.

G. Liersch (575) hatte gutes schwarzes, wollblaues und braunes Tuch zum Preise von 70 bis 100 Sgr. für die Elle ausgestellt. Wolle 65 bis 70 Rthlr. der Zentner, eigene Färberei und 2 Stühle.

J. G. Kubisch (576) hatte 3 Stücke gutes schwarzes Tuch und Kentucky mit Seide und ganz Wolle zum Preise von 57½ Sgr. bis 70 Sgr. für die Elle eingesandt. Wolle 55 bis 60 Rthlr. der Zentner. Weberei mit 13 Stühlen (2 Selbstwebestühle); Färberei, Appretur; 42 Arbeiter.

J. F. Schrebian (577) hatte gutes schwarzes, braunes, russischgrünes und farbiges Tuch zu $\frac{8}{4}$ und $\frac{6}{4}$ Breite zum Preise von 47½ bis 100 Sgr. für die Elle ausgestellt. Wolle 60 bis 75 und resp. 90 Rthlr. der Zentner; 8 Stühle, eigene Färberei und Appretur, 46 Arbeiter mit den Kindern.

B. Kittel (578) hatte 1 Stück gutes blaues $\frac{6}{4}$ breites Tuch zum Preise von 90 Sgr. für die Elle ausgestellt. Wolle 70 Rthlr. der Zentner, 2 Stühle und eigene Färberei.

F. Lobedan (2761) hatte 2 Stück gute schwarze Satins zu 57½ und 67½ Sgr. für die Elle ausgestellt.

J. F. Weber in Kottbus (Kat. Nr. 2853) hatte ausgestellt: Paletot-Stoff, melirten Atlas, farbigen Satin, karrirten $\frac{6}{4}$ breiten Buckskin, schwarzen

$\frac{8}{4}$ breiten Satin, und schwarzes und braunes Tuch zu 60 bis 70 Sgr. die Elle. Die genannten Waaren wurden als recht gut erkannt.

F. L. Matthesius (2854) hatte schwarzes und braunes Tuch, und schwarzen und farbigen Satin zu 60 bis 75 Sgr. für die Elle ausgestellt, die genannte Waare wurde als gut erkannt.

J. S. Kittel in Kottbus (Kat. Nr. 2892) hatte 1 Stück gutes schwarzes, $\frac{8}{4}$ breites Tuch und 2 Stück guten schwarzen Satin zum Preise von 60 bis 75 Sgr. für die Elle eingesandt.

Die kleineren Fabrikanten in Kottbus lassen gleich denen der meisten Städte und Ortschaften mehrentheils die von ihnen direkt gekauften Wollen in großen Lohnspinnereien zu dem benöthigten Garne verspinnen und die dann von ihnen gewebten Tuche, nachdem solche gewalkt sind, in Lohnappretur-Anstalten zum Verkauf fertig machen. Eine dem Tuchmachergewerk in Kottbus gehörige Walkmühle ist in der Nachbarschaft der Stadt belegen.

f. Krossen in der Neumark.

Scheiffgen und Sohn in Güntersberg und Krossen (568) hatte gutes melirtes und modefarbenes Tuch zu 38 Rthlr. das Stück eingesandt. Wolle zu 20 Rthlr. pro Stein; Spinnerei, welche jährlich etwa 160,000 Pfund Garn liefert, und Appretur-Anstalt zu Güntersberg (Färbung, Weberei und Walke von anderen Fabrikanten in Krossen); 160 Arbeiter.

J. F. Zielke in Krossen (571) hatte 2 Stücken braune und 2 Stücken farbige Tuche, erstere zum Preise von 46 und 48 Rthlr., letztere zum Preise von 42 Rthlr., ausgestellt. Die ausgestellte Waare wurde als recht gut erkannt. Spinnerei, Färberei, Weberei mit 14 Stühlen, Appretur; 100 Arbeiter.

g. Züllichau in der Neumark.

W. Harrer (557) hatte 1 Stück blaues $\frac{8}{4}$ breites Tuch zum Preise von 75 Sgr. die Elle, und rothen Zephyr zu 40 Sgr. die Elle ausgestellt, welches als recht gut erkannt wurde. Spinnerei von 3300 Feinspindeln, Weberei, Appretur, 400 bis 500 Arbeiter.

W. Kuckuck in Züllichau (Kat. Nr. 558) hatte ein Stück gutes russischgrünes Tuch zum Preise von 44 Rthlr. ausgestellt. Weberei von 12 Stühlen.

A. Kuckuck daselbst (Kat. Nr. 559): ein Stück gutes wollblaues Tuch zum Preise von 44 Rthlr. Weberei von 8 Stühlen.

F. Reimann daselbst (Kat. Nr. 560): ein Stück gutes wollblaues Tuch die Elle zu 49 Sgr. Weberei von 10 bis 12 Stühlen.

h. Schwiebus in der Neumark.

Kat. Nr. 554. E. G. Krause u. Comp. in Schwiebus hatte gutes schwarzes, braunes, blaues und russischgrünes Tuch zum Preise von $32\frac{1}{2}$ bis 45 Sgr. für die Elle ausgestellt. Wolle zu 16 bis 22 Rthlr. pro Stein aus dem Großherzogthum Posen; Spinnerei, Weberei, Färberei, Walke, Appretur; 90 bis 100 Arbeiter.

Kat. Nr. 555. Marggraf und Schramcke in Schwiebus hatten grünes

schwarzes und blaues Tuch, das Stück zum Preise von resp. 32, 27 und 30 Rthlr., ausgestellt, welches als recht gute Waare erkannt wurde. Wolle 18 bis 29 Rthlr.; Bearbeitung bis zum Verkaufe; 120 Arbeiter.

Kat. Nr. 556. Koenig u. Sohn in Schwiebus hatten 2 Stück blaue und 2 Stück russischgrüne Kommistuche zum Preise von 35 und $32\frac{1}{2}$ Sgr. für die Elle ausgestellt. Die genannte Waare wurde als gut erkannt. Wolle 16 bis 18 Rthlr., eigene Spinnerei, Weberei und Appretur; 38 Arbeiter.

i. Guben in der Niederlausitz.

Kat. Nr. 603. J. G. Feller u. Sohn in Guben hatten ausgestellt: ein Stück schwarees $\frac{8}{4}$ breites Tuch zu 34 Rthlr., und 3 Stück schwarzes $\frac{9}{4}$ breites Tuch zum Preise von 39, 50 und 55 Rthlr. für das Stück. Die Tuche wurden als gut erkannt. Spinnerei, Weberei (18 Stühle), Färberei, Appretur; 80 Arbeiter.

Kat. Nr. 604. Samuel Schlief in Guben hatte 1 Stück russischgrünes $\frac{9}{4}$ breites Tuch, 3 Stück schwarzes $\frac{8}{4}$ breites, und 1 Stück schwarzes $\frac{9}{4}$ breites Tuch zum Preise von 33 bis 60 Rthlr. ausgestellt. Die Waare wurde als recht gut erkannt. Wolle 65 bis 80 Rthlr. pro Zentner. Spinnerei, Weberei (26 Stühle), Färberei, Appretur, 130 Arbeiter.

k. Sommerfeld in der Neumark.

Kat. Nr. 561. J. Hahn in Sommerfeld hatte 2 Stück schwarze $\frac{9}{4}$ breite Tuche zu 70 Sgr. die Elle und 2 Stück schwarze $\frac{8}{4}$ breite Tuche zu 45 Sgr. die Elle ausgestellt, welche als gut erkannt wurden; arbeitet mit 3 Stühlen.

Kat. Nr. 562. Fr. Hoffmann ebendaselbst hatte 2 Stück gute schwarze Tuche zum Preise von 45 Sgr. die Elle ausgestellt; arbeitet mit 3 Stühlen.

Kat. Nr. 563. D. Müller daselbst: 2 Stück gutes schwarzes Tuch zu 38 und 34 Rthlr. pro Stück; 4 Stühle im Betriebe.

Kat. Nr. 564. C. Pannot daselbst: ein Stück schwarzes Tuch zum Preise von 36 Rthlr. und ein Stück grünes Tuch zum Preise von 38 Rthlr. Die ausgestellte Waare wurde als recht gut erkannt. Wolle zu 65 Rthlr. für den Zentner; 4 Webestühle.

Kat. Nr. 565. Fr. Paulig daselbst 2 Stück schwarze Tuche zum Preise von 31 Rthlr. für das Stück, mit 2 Stühlen arbeitend.

Kat. Nr. 567. Fr. Schmidt daselbst hatte schwarzes Kaisertuch, schwarzes $\frac{8}{4}$ und $\frac{9}{4}$ breites Tuch zum Preise von 30 bis 50 Rthlr. für das Stück ausgestellt. Wolle zu 58 bis 65 Rthlr. für das Stück. Spinnerei von 360 Feinspindeln, Weberei mit 11 Stühlen, Färberei, Appretur.

Kat. Nr. 628: J. C. Paulig daselbst hatte russischgrünes, braunes und blaues $\frac{9}{4}$ breites Kaisertuch zum Preise von 30 bis 40 Sgr. die Elle ausgestellt; genannte Waaren sind als lobenswerth erkannt.

l. Sorau in der Niederlausitz.

Kat. Nr. 610. J. F. Uhlmann in Sorau hatten guten schwarzen, braunen und rothen Zephyr zum Preise von 26 bis 38 Sgr. die Elle ausge-

stellt. Wolle zu 50 bis 60 Rthlr. für den Zentner aus Schlesien und dem Großherzogthum Posen; 80 bis 90 Arbeiter in der Fabrik.

Kat. Nr. 611. E. Hoffmann daselbst hatte 1 Stück guten melirten Atlas zu $62\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle und 3 Stück Lady Coating die Elle zu 30 Sgr. ausgestellt. Wolle 50 bis 60 Rthlr.; Spinnerei und Weberei; 25 Arbeiter.

m. Neudamm in der Neumark.

Kat. Nr. 549. Carl Preuß in Neudamm hatte gutes Marengo-Tuch, die Elle zu 33 Sgr., ausgestellt.

Kat. Nr. 2389. P. Beyer daselbst, 2 Stück gutes melirtes Tuch, die Elle zum Preise von 33 Sgr.

Kat. Nr. 2390. J. Pahl daselbst, gutes melirtes Tuch zu demselben Preise.

Kat. Nr. 2855. M. Itzigsohn daselbst, hatte Angora melirtes $\frac{8}{4}$ breites, und Kommis-Tuch, ersteres zum Preise von 50, letzteres zum Preise von 35 Sgr., ausgestellt. Die ausgestellte Waare wurde als gute erkannt.

Diese Tuchmacher in Neudamm verarbeiten Wolle zwischen 50 und 60 Rthlr. den Zentner mit eigener Spinnerei und auf eigenen Webestühlen.

Kat. Nr. 550. C. G. Jahn in Neudamm, hatte recht gutes schwarzes $\frac{8}{4}$ und $8\frac{1}{2}$ Viertel breites, und Mulberry $\frac{8}{4}$ breites Tuch zum Preise von $57\frac{1}{2}$ bis 65 Sgr. die Elle, ausgestellt. Wolle 65 bis 70 Rthlr. der Zentner; eine in jedem Theile vollständige Fabrik; 150 bis 160 Arbeiter.

n. Finsterwalde in der Niederlausitz.

Kat. Nr. 582. A. Haberland in Fürstenwalde, hatte 4 Stück gute schwarze Tuche zum Preise von 44 bis $52\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle, ausgestellt.

Kat. Nr. 583. G. Mende daselbst, hatte ebenfalls 4 Stück gute schwarze Tuche zu den Preisen von 29, 33, 38 und 60 Rthlr. pro Stück, ausgestellt.

Kat. Nr. 584. Fr. Mende daselbst, 3 Stück gute schwarze Tuche zum Preise von 70 Sgr. die Elle.

Kat. Nr. 585. F. Koßwig daselbst, 2 Stück gute schwarze Tuche zum Preise von 42 und 50 Sgr. die Elle.

Kat. Nr. 586. C. G. Wolff daselbst, 2 Stück lobenswerthe schwarze Tuche und 12 Coupons bunt gedruckte Tuche, erstere zum Preise von 44 und 34 Rthlr. pro Stück, letztere $27\frac{1}{2}$ Sgr. pro Elle.

Kat. Nr. 588. F. Wels daselbst, 3 Stück lobenswerthe schwarze Tuche zum Preise von $21\frac{1}{2}$ und $19\frac{1}{2}$ Rthlr. pro Stück. Wolle 10 bis 12 Rthlr. für den Stein; 4 Webestühle.

Kat. Nr. 589. C. Koßwig in Finsterwalde, hatte 2 Stück gute schwarze Tuche zum Preise von 41 und 50 Sgr. die Elle, ausgestellt. Wolle 17 bis 21 Rthlr. für den Stein; eigene Spinnerei, Weberei (6 Stühle) und Appretur-Anstalten.

Kat. Nr. 590. C. G. Haberland daselbst, ein Stück gutes schwarzes Tuch und 1 Stück schwarzen Köper zum Preise von $52\frac{1}{2}$ und $77\frac{1}{2}$ Sgr. Wolle 24 bis 34 Rthlr. Spinnerei, Weberei, Färberei, Appretur; 55 Arbeiter.

Kat. Nr. 593. F. Fischer daselbst 2 Stück lobenswerthe schwarze Tuche zum Preise von 30 Rthlr. pro Stück. Wolle 19 Rthlr. 4 Webestühle.

Kat. Nr. 594. F. Buchholz in Finsterwalde 1 Stück schwarzes Tuch. Wolle 19 Rthlr. 4 Webestühle.

Kat. Nr. 595. F. Lehmann daselbst 2 Stück gute schwarze Tuche zum Preise 30 Rthlr. pro Stück. Wolle 17 Rthlr. 2 Stühle.

Kat. Nr. 596. C. Korn daselbst ein Stück lobenswerthes schwarzes Tuch zum Preise von 19 Rthlr. Wolle 11 Rthlr., mit einem Gehülfen arbeitend.

Das Rohmaterial für die Tuchmanufakturen von Finsterwalde kommt vorzugsweise aus Schlesien und der Lausitz; das 287 Meister zählende Tuchmachergewerk besitzt eigene Färberei- und Appretur-Anstalten; der durchschnittliche Betrag der jährlichen Fabrikation ist 30,000 Stück von 23 Berliner Ellen; Mitteltuche, jedoch auch feine bis zu 90 Sgr. die Elle, Köpertuche und Satin, fast nur in Schwarz, welches seiner Tiefe wegen besonders Ruf hat; Absatz hauptsächlich auf den Messen zu Frankfurt a. d. O., Leipzig, Naumburg, Braunschweig, Lüneburg, auch direkt in's Ausland; Werth des Umsatzes: nahe 1,000,000 Rthlr. jährlich.

o. Peitz in der Neumark.

Kat. Nr. 580. E. Riccius in Peitz hatte schwarz karrirten Paletot und karrirten Satin, zum Preise von 44, 40 und 32 Rthlr. das Stück ausgestellt. Die ausgestellte Waare wurde als gut erkannt. Wolle 50 bis 65 Rthlr. für den Zentner; 5 Stühle, 9 Arbeiter.

Kat. Nr. 581. C. Lohr in Peitz hatte Satin, karirrten und melirten Paletot und glatten Köper ausgestellt, zum Preise von 46, 42, 40 und 34 Rthlr. pro Stück. Die ausgestellte Waare wurde als gut erkannt. Wolle resp. 51 und 68 Rthlr. für den Zentner; 4 Stühle, 9 Arbeiter.

p. Forste in der Niederlausitz.

Kat. Nr. 598. F. A. Fiedler in Forste hatte 4 Stück recht gute gemusterte Buckskins zum Preise von 28 Rthlr. das Stück ausgestellt. Wolle 57 Rthlr. der Zentner; 6 Stühle, 9 Arbeiter.

Kat. Nr. 599. A. Grösche daselbst ein Stück Paletot-Stoff zum Preise von 40 Rthlr. pro Stück und ½ Stück Cords-Stoff zum Preise von 17 Rthlr. Wolle resp. 44 und 59 Rthlr. der Zentner. Die ausgestellte Waare wurde als recht gut erkannt. Eigene Spinnerei, Weberei, (13 Stühle) und Appretur, 52 Arbeiter.

Kat. Nr. 600. C. Menzel daselbst 3 Stück lobenswerthe farbige Tuche zum Preise von 27 Rthlr. 18 Sgr., 22 Rthlr. 15 Sgr. u. 22 Rthlr., und ein Stück Satin zum Preise von 37 Rthlr. 15 Sgr. Wolle 46 und resp. 56 Rthlr., eigene Spinnerei und Weberei (8 Stühle); 36 Arbeiter.

q. Spremberg in der Niederlausitz.

Kat. Nr. 617. W. Häußler in Spremberg 1 Stück gutes grünes Tuch zum Preise von 17½ Rthlr. Wolle 12 Rthlr. der Stein. 2 Webestühle.

Kat. Nr. 618. F. Greischel daselbst 1 Stück blaues Tuch zum Preise von 18½ Rthlr.; Wolle 12 Rthlr. der Stein; 2 Stühle und Färberei.

Kat. Nr. 619. G. Winzer daselbst 1 Stück gutes kouleurtes Tuch zum Preise von 18 Rthlr. Wolle 14 Rthlr. der Stein, 2 Stühle.

Kat. Nr. 621. G. Schittke daselbst ein Stück gutes kouleurtes Tuch zum Preise von 22 Rthlr. Wolle 13 Rthlr. der Stein; 2 Webestühle.

Kat. Nr. 622. A. Landrock daselbst 1 Stück gutes karirtes Tuch zum Preise von 24 Rthlr. Wolle 17 Rthlr. der Stein; 2 Stühle.

Kat. Nr. 624. A. Paetzel daselbst 1 Stück gutes kouleurtes Tuch zum Preise von 22 Rthlr. Wolle 13 bis 18 Rthlr. der Stein; 2 Stühle.

Kat. Nr. 2011. F. Müller sen. daselbst 1 Stück gutes braunes Tuch zum Preise von 26 Rthlr.

r. Reppen in der Neumark.

Kat. Nr. 551. C. Dobberke in Reppen hatte 1 Stück weißes Dicktuch ⁸⁄₄ breit zum Preise von 30 Rthlr. ausgestellt. Wolle 62 Rthlr. der Zentner Garn, aus den großen Spinnereien zu Reppen, Quantschen und Ostrow; 4 Stühle.

Kat. Nr. 552. H. Schönfeld in Reppen hat 1 Stück rohweißes Tuch zum Preise von 25 Rthlr. ausgestellt; Wolle 60 Rthlr. der Zentner. Garn wie vor steht; 2 Stühle.

Kat. Nr. 553. D. Janisch daselbst 1 Stück ⁸⁄₄ breites Dicktuch zum Preise von 24 Rthlr.; mit einem Webestuhl arbeitend.

II. Preußische Provinz Sachsen.

a. Salzwedel in der Altmark.

Kat. Nr. 757. A. F. Horn in Salzwedel hatte 3 Stücken grünes, schwarzes und braunes Tuch zum Preise von 35, 37½ und 41¼ Sgr. die Elle ausgestellt. Wolle 60 Rthlr. der Zentner; Spinnerei, Weberei (6 Stühle), 30 Arbeiter.

Kat. Nr. 762. F. Diele in Salzwedel hatte schwarzes, russischgrünes und blaues Tuch zum Preise von 45 bis 60 Sgr. die Elle ausgestellt.

b. Burg im Herzogthum Magdeburg.

Kat. Nr. 739. G. Ed. Fordemann in Burg hatte lobenswerthes schwarzes, russischgrünes u. braunes Tuch zum Preise von 35 bis 50 Sgr. die Elle ausgestellt. Wolle 55 Rthlr. der Zentner. Spinnerei, Weberei, und Appretur, 46 Arbeiter.

Kat. Nr. 2023. Steinle und Sohn in Burg hatte gutes bronze, blaues und russischgrünes Tuch, und blaues Zephyrtuch zum Preise von 33¾ bis 46¼ Sgr. die Elle ausgestellt.

Kat. Nr. 2026. Haseloff u. Comp. daselbst hatten gutes blaues grünes und russischgrünes ⁸⁄₄ breites Tuch zum Preise von 40 bis 47½ Sgr. die Elle ausgestellt. Spinnerei von 1680 Feinspindeln; Weberei (zwei me-

chanische Webestühle von Goetze u. Comp. in Chemnitz, 40 Handstühle), Appretur; 180 Arbeiter.

Kat. Nr. 2028. G. Schwager daselbst hatte gutes blaues, grünes, drapfarben, russischgrünes und mulberry Tuch zum Preise von 37½ bis 47½ Sgr. die Elle ausgestellt.

Kat. Nr. 2029. C. Schmelz daselbst hatte russischgrünes Imperial zu 60 Sgr. die Elle und schwarz Royal die Elle zu 50 Sgr. ausgestellt. Die ausgestellte Waare wurde als gut erkannt. Wolle 65 bis 75 Rthlr.; eigene Spinnerei, Weberei (30 Stühle), Appretur; 180 Arbeiter.

Kat. Nr. 2043. Chr. Linnicke daselbst hatte lobenswerthes grünes, russischgrünes und hechtblaues Tuch zum Preise von 35 bis 46¼ Sgr. die Elle eingesandt; Spinnerei, Weberei und Appretur; 60 Arbeiter.

Kat. Nr. 2409. L. Müller daselbst hatte gutes bronze, schwarzes, mulberry, grünes und oliven Tuch zum Preise von 37½ bis 46¼ Sgr. die Elle ausgestellt. Wolle 45 bis 60 Rthlr. fürden Zentner; eigene Spinnerei, Weberei und Appretur; 250 Arbeiter.

Burg ist so bedeutend für die Tuchfabrikation, daß schon im Jahre 1832 daselbst auf 234 Stühlen 572,000 Ellen Tuch zu einem Werthe von 760,000 Rthlr. verfertigt wurden; im Jahre 1838 aber in 71 Tuchfabriken mit 1819 Arbeitern 32,048 Stück fast 1,500,000 Rthlr. Werth.

c. Kalbe a. d. Saale.

Kat. Nr. 747. J. G. Nicolai hatte bronze und schwarz Sibirienne, und schwarz Düffel zum Preise von 35 bis 47½ Sgr. die Elle ausgestellt, welche Waare als recht gut erkannt wurde. Außer Tuchen verfertigt Fabrikant mit 120 bis 140 Arbeitern auch Sibirienne, Düffel, Flanell, Fries, Decken, namentlich viele Sattelunterlagedecken.

d. Quedlinburg.

Kat. Nr. 752. P. H. Krage in Quedlinburg hatte guten Sibirienne, Coating und Kastorin zum Preise von 18 bis 37½ Sgr. die Elle ausgestellt. Wolle 40 bis 55 Rthlr. für den Zentner, jährlich 15 bis 1600 Ztr.; auch eigene Färberei und Walke; 200 Arbeiter.

e. Langensalza in Thüringen.

Kat. Nr. 2014. Gebr. Graeser u. Comp. in Langensalza hatten Damenmäntelstoffe, Herrenrockstoffe, Winter- und Sommerbeinkleiderstoffe, Lasting und Serge de Berry zum Preise von 15 bis 36 Sgr. die Elle ausgestellt. Genannte Waaren wurden als gut erkannt.

III. Provinz Schlesien.

a. Bunzlau in Niederschlesien.

Kat. Nr. 811. E. Kobelke in Bunzlau hatte schwarzes Köpertuch zum Preise von 102½ Sgr. die Elle ausgestellt. Wolle 80 Rthlr. der Ztr.

b. Liegnitz in Niederschlesien.

Kat. Nr. 839. S. B. Ruffer und Sohn hatten schwarzen Zephyr, schwarzes, wollblaues, braunes, zimmetbraunes, drapfarben, kaiserblaues,

und scharlach Tuch zum Preise von 45 bis 105 Sgr. ausgestellt. Die genannte Waare wurde als gut erkannt. Wolle zwischen 60 und 110 Rthlr. der Zentner. Fabrik seit 1798 bestehend und mit vorzüglicher Einrichtung zu allen Stufen der Tuchfabrikation; 471 Arbeiter im Orte und etwa 300 in der Nachbarschaft.

c. Grüneberg in Niederschlesien.

Kat. Nr. 818. A. Markert in Grüneberg hatte 4 gut karrirte Cords zum Preise von 20 Rthlr. pro Stück ausgestellt. Wolle 52 Rthlr. der Zentner, 2 Webestühle.

Kat. Nr. 819. F. Raetsch daselbst hatte 4 gut karrirte Cords zu demselben Preise ausgestellt. Wolle 60 Rthlr. der Zentner. 2 Stühle.

Kat. Nr. 821. Arldt daselbst 1 Stück lobenswerthen melirten Buckskin zum Preise von 14 Rthlr. pro Stück von 22 bis 23 Ellen. Wolle 40 Rthlr. der Zentner. 2 Stühle.

Kat. Nr. 822. Wittwe Ginella daselbst 1 Stück melirt Tuch zum Preise von 21 Rthlr. Wolle 45 Rthlr. der Zentner. 2 Stühle.

Kat. Nr. 823. A. Brucks daselbst 1 Stück gutes melirtes Tuch zum Preise von 30 Rthlr., Wolle 60 Rthlr. der Zentner; 2 Stühle.

Kat. Nr. 824. A. Fiedler in Grüneberg 1 Stück gutes braunes Tuch zum Preise von 32 Rthlr. Wolle 60 Rthlr. der Zentner; 2 Stühle.

Kat. Nr. 826. Samuel Augsbach daselbst 1 Stück grünes und 1 Stück blaues Tuch zum Preise von 35 Rthlr. Die Tuche wurden als gut erkannt. Wolle 65 Rthlr. der Zentner; 4 Stühle.

Kat. Nr. 827. Gottlob Helbig daselbst gutes, mittelfeines, modefarbiges Tuch.

Kat. Nr. 828. J. G. Förster daselbst hatte ausgestellt: braunes, schwarzes, kochenille, russischgrünes, hellgrünes Maslowoe, gelbes, pensée, rothblaues, scharlach und modefarben Tuch, hellmodernen und schwarzen Satin, und schwarzes Mustertuch zu $\frac{8}{4}$, $\frac{9}{4}$ und $\frac{10}{4}$ Breite zum Preise von 31 bis 82½ Sgr. Die ausgestellte Waare wurde als recht gut erkannt. Wolle zwischen 65 und 110 Rthlr.; bedeutende Spinnerei mit 110 Arbeitern in Suckau, Kreis Glogau; Weberei, Färberei und Appretur in Grüneberg mit etwa 120 Arbeitern, außer zahlreichen Lohnwebern. Arbeitet in erheblichem Umfange für den chinesischen Markt.

In Grüneberg werden von etwa 450 Tuchmachern jährlich an 30,000 Stück Tuch verfertigt.

d. Görlitz in der Oberlausitz.

Kat. Nr. 860. C. G. Geisler in Görlitz hatte recht gutes russischgrünes, braunes, schwarzes, scharlach und blaumelirtes $\frac{8}{4}$ breites Tuch zum Preise von 50 bis 60 Sgr. die Elle ausgestellt. Wolle 60 bis 70 Rthlr. der Zentner; etwa 1000 Stück Tuch jährlich mit 50 Arbeitern.

Kat. Nr. 861. W F. Matthesius in Görlitz, gutes russischgrünes und schwarzes Tuch zum Preise von 3 Rthlr. die Elle.

Kat. Nr. 862. W. Krause daselbst, gutes russischgrünes Tuch zum Preise von 68 Sgr. für die Elle.

Kat. Nr. 863. F. Haupt daselbst, gutes schwarzes und blaues Tuch zum Preise von 80 bis 85 Sgr. für die Elle.

Kat. Nr. 864. C. S. Bergmann daselbst, gutes blaues Tuch zum Preise von 68 Sgr. für die Elle.

Kat. Nr. 3035. G. Gröhe daselbst, 1 Stück gut gearbeitetes schwarzes Tuch, à 90 Sgr. für die Elle.

e. Sagan in Niederschlesien.

Kat. Nr. 2422. R. Bärthold in Sagan, lobenswerthen grünen Zephyr zum Preise von 24 Rthlr. das Stück. Wolle 65 Rthlr. 3 Stühle.

Kat. Nr. 2423. A. Metzke daselbst, zu lobenden bronze Zephyr zu demselben Preise das Stück. Wolle 65 Rthlr. der Zentner. 4 Stühle.

Kat. Nr. 2424. H. Domke daselbst, 1 Stück schwarzes Tuch zum Preise von 55½ Sgr. die Elle. Wolle 70 Rthlr. der Zentner. 2 Stühle.

Kat. Nr. 2425. H. Morgenstern daselbst, blau und melirtes Tuch zum Preise von 40 Sgr. die Elle. Wolle 60 Rthlr. 2 Stühle.

Kat. Nr. 2426. F. Scheurich daselbst, 1 Stück blauer Zephyr zum Preise von 23¾ Sgr. die Elle. Wolle 64 Rthlr. 4 Webestühle.

f. Breslau.

Kat. Nr. 900. W. Tschepe in Breslau hatte Winterbuckskin und gemustertes Damentuch zum Preise von 30 bis 70 Sgr. die Elle, ausgestellt. Wolle resp. 48, 55 und 70 Rthlr. der Zentner. 4 Stühle, 15 Arbeiter.

g. Prausnitz im Kreise Militsch.

Kat. Nr. 918. C. W. Miecke, Tuchmachermeister in Prausnitz, hatte russischgrünes und schwarzes Tuch $\frac{8}{4}$ breit, zum Preise von 100 Sgr. die Elle, ausgestellt. Wolle 82 Rthlr. der Zentner.

Kat. Nr. 2901. A. Miecke in Prausnitz, lieferte 2 Stück schwarze Tuche, à 100 Sgr. die Elle.

h. Trebnitz im Regierungsbezirk Breslau.

Kat. Nr. 2061. W. Oelsner in Trebnitz hatte ausgestellt: schwarzes und wollblaues Tuch zum Preise von 90 Sgr. die Elle, und russischgrünes und schwarzes Halbtuch die Elle zum Preise von 42½ Sgr. Die ausgestellten Waaren sind zu loben. Wolle zum Tuch 79 Rthlr., zum Halbtuch 63 Rthlr. für den Zentner; bedeutende Spinnerei, Weberei auf 40 Stühlen, Färberei, Appretur; an 300 Arbeiter.

i. Schweidnitz im Regierungsbezirk Breslau.

Kat. Nr. 919. Scheder und Buck in Schweidnitz hatten $\frac{8}{4}$ breiten Buckskin, Bristol, Westenzeug, gemusterten Kleidstoff, karrirten Beinkleidstoff und $\frac{8}{4}$ breiten Paletotstoff zum Preise von 20 bis 50 Sgr. die Elle ausgestellt; genannte Waare wurde als gut erkannt.

k. Neurode in der Grafschaft Glatz.

Kat. Nr. 908. Das Tuchmacher-Gewerk in Neurode hatte 2 Stücke

blauschwarzes, 1 Stück wollblaues Damentuch und 1 Stück melirtes Tuch zum Preise von 32½ bis 70 Sgr. für die Elle, ausgestellt. Wolle 50 bis 70 Rthlr.; Spinnerei, Weberei und Appretur-Anstalt.

l. Steinau im Regierungsbezirk Breslau.

Kat. Nr. 913. A. Golz in Steinau hatte blaues und graumelirtes Lieferungstuch und graumelirten Köper zum Preise von 30 bis 35 Sgr. für die Elle, ausgestellt.

m. Kreuzburg in Oberschlesien.

Kat. Nr. 941. C. F. Grunwald hatte ausgestellt: schwarzes und melirtes Tuch zum Preise von 32½ bis 40 Sgr. die Elle, buntkarrirten Flanell zum Preise von 24 Sgr. die Elle, und mehrere Pfund weißes und buntes Strumpfgarn das Pfund zu einem Thaler. Die ausgestellten Sachen waren zu loben. Wolle 60 Rthlr. der Zentner, gelesen; Spinnerei von 1000 Spindeln; 4 Webestühle, 36 Arbeiter.

IV. Großherzogthum Posen und Königreich Preußen.

a. Rawicz im Regierungsbezirk Posen.

Kat. Nr. 2084. B. Kupke hatte Sommer-Buckskin, ¼ breiten Doeskin, schwarzen Croisée und schwarzes Tuch ausgestellt, zum Preise von 22½ bis 70 Sgr. die Elle. Die ausgestellte Waare wurde als gut erkannt. Wolle 60 bis 75 Rthlr. der Zentner. 4 Stühle, 11 Arbeiter.

Kat. Nr. 2085. Ed. Krieger ebendaselbst, hatte lobenswerthes russischgrünes Tuch zu Preise von 70 Sgr. die Elle, ausgestellt. Wolle 65 Rthlr. der Zentner. 2 Stühle, 7 Arbeiter.

Kat. Nr. 2086. G. Hänel daselbst, hatte 3 Stück ¼ breiten, guten Buckskin zu 22½ und 25 Sgr. die Elle, ausgestellt. Wolle 65 Rthlr.; der Zentner. 3 Stühle, 8 Arbeiter.

Diese Aussteller aus Rawicz gehören einer Gesellschaft an, welche unter einer Beihülfe des Staats von etwa 14,000 Rthlr. eine gemeinschaftliche Spinnerei, Walk- und Appretur-Anstalt errichtet hat.

b. Schwersenz im Regierungsbezirk Posen.

Kat. Nr. 2779. C. Hundt in Schwersenz hatte 1 Stück lobenswerthes schwarzes Tuch zum Preise von 47½ die Elle, ausgestellt.

Kat. Nr. 2783. Nath. Mentzel daselbst, 1 Stück blaues Tuch die Elle zu 50 Sgr.

Kat. Nr. 3084. F. Mentzel daselbst, 1 Stück gutes grünes Tuch zu demselben Preise.

Die früher bedeutende Tuchmacherei in Schwersenz hatte sehr abgenommen, scheint jedoch neuerlich wieder sich zu heben.

c. Chodziesen im Regierungsbezirk Bromberg.

Der Fabrikant Tetzlaff daselbst hatte 1 Stück schwarzes Tuch zum Preise von 32½ Sgr. die Elle ausgestellt; preiswürdige Waare.

d. Lindenbrunn im Regierungs-Bezirk Königsberg.

Die Fabrikbesitzerin Johanna Wagner in Lindenbrunn hatte unter Nr. 968 ausgestellt: blaues Militair-, blaugraumelirtes, schwarzgrau melirtes, schwarzes, dunkel- und hellblau melirtes und graues Tuch, so wie weißes roh Gewebtes zum Preise von 33 bis 51 Rthlr. das Stück.

V. Rheinprovinz und Westfalen.

a. Aachen.

Die Wollspinnerei und Tuchweberei Aachens werden schon von Gründung der Stadt unter Karl dem Großen hergeleitet. Im Jahr 1368 waren die Tucharbeiter so übermüthig, daß sie einen Aufstand veranlaßten, zu dessen Dämpfung die vier Rädelsführer erhängt wurden. Im Jahr 1387 wurden in Aachen 19,826 verheirathete Männer gezählt und den Haupterwerb bildeten die Tuchmanufakturen. Der Absatz derselben dehnte sich schon damals nach entfernten Ländern in dem Maaße aus, daß sie in Venedig und Antwerpen bedeutende Lagerhäuser besaßen. Zur Erleichterung des Handels nach Frankreich bewilligte König Karl V. 1368 den Aachener Tuchmanufakturen zollfreie Einfuhr und Befreiung von Wege- Fuhr-, und Schiffsgeldern, welches von seinen Nachfolgern Karl VI. 1399, Heinrich III. 1582, Ludwig XIII. 1611, Ludwig XIV. 1646 und zuletzt durch Ludwig XV. 1764 bestätigt wurde und von großer Wichtigkeit war. Schon im 14. Jahrhundert entstand ein Werkmeistergericht, welches die Aufsicht über die Tuchmanufakturen führte. Die Aachener Tuche waren die ersten, welche auf den Frankfurter Messen erschienen. Im 17. und 18. Jahrhundert waren 22 bedeutende Manufakturen, von denen indessen nur noch die von Joh. Matth. Nellessen — seit 1785 unter der Firma Karl Nellessen, Joh. Matth. Sohn — im Besitz derselben Familie ist.

Die Religionsstreitigkeiten des 16. und 17. Jahrhunderts waren den Aachener Tuchmanufakturen insofern nachtheilig, als Fabrikanten und Arbeiter, welche der Reformation sich zuwendeten, aus der Stadt vertrieben wurden und die Manufakturen in der Umgegend zu Eupen, Vaels, Montjoie und Stollberg anlegten.

Auch die französische Revolution wirkte anfänglich zerstörend, indem die allgemeine Erschütterung des Rechtszustandes und eine Reihe von Kriegsjahren sowohl die Manufakturen selbst als den Absatz derselben vielfach beeinträchtigten. Während der Vereinigung mit Frankreich aber hoben sich die Tuchmanufakturen durch den erleichterten Absatz nach Frankreich, Belgien, Italien und Rußland, und standen wieder auf einer hohen Entwickelung, als die Kriegsjahre 1813—15, die Abschneidung des Absatzes nach Frankreich, Italien und Rußland und das Hereinströmen Englischer Wollenwaaren nach Deutschland sie abermals auf eine Reihe von Jahren zurücksetzten.

Indessen gelang es den Anstrengungen der Aachener Tuchfabrikanten, sich nach und nach alle Vortheile der Engländer, namentlich die Maschinen zur

Spinnerei, Rauherei, Scheerung und Appretur völlig anzueignen. Die nach Verviers und Aachen herbeigezogenen Engländer, namentlich der von dem Hause Biolay nach Verviers berufene Cockerill, führten die besseren Maschinen ein, und mehrere in Aachen entstandene Maschinenfabriken sorgten fortwährend für dieses wichtige Erforderniß. Die Wollen, bis dahin größtentheils aus Spanien über Antwerpen bezogen, begann man aus Sachsen und andern Deutschen Ländern einzukaufen. So gelang es mit Hülfe des allmählig befestigten Preußischen und Deutschen Zollsystems, die Englischen Manufakturen auf dem Deutschen und Italienischen Markt zu überwinden und einen dauernden lohnenden Absatz in diesen stark konsumirenden Ländern zu begründen. Seit 1830 begann ein dortiges Haus Amerika bereisen zu lassen. Wiewohl in den ersten Jahren manche Opfer gebracht werden mußten, gelang es nach einigen Jahren den Aachener Wollenwaaren, ein solches Vertrauen in Nordamerika zu erwerben, daß sie dort gegenwärtig vollkommen mit deu Englischen konkurriren. Auch nach dem Orient werden wieder bedeutende Geschäfte gemacht.

Aachen ist sowohl dem Umfange, als der Qualität nach der wichtigste Platz für Tuche in Deutschland, vielleicht in Europa.

Zur Gewerbe-Ausstellung haben folgende Aachener Manufakturen eingesendet:

Kat. Nr. 1147. J. van Gülpen hatte blauen, $\frac{8}{4}$ breiten Zephyr, schwarzen, $\frac{7}{4}$ breiten Satin, façonnirten Buckskin, melirten Satin und Sommer-Buckskins, die Elle zum Preise von 34 bis 35 Sgr., ausgestellt; genannte Waare wurde als gut erkannt. Aussteller liefern jährlich mit eigener Weberei, Färberei und Appretur 3000 bis 3500 Stücke von etwa 36 Ellen, Beinkleiderstoffe, schwarze Tuche und Zephyrtuche, und beschäftigen mindestens 500 Arbeiter.

Kat. Nr. 1148. G. Startz, Leonhard's Sohn in Aachen, haben schwarzes, $\frac{8}{4}$ breites Tuch, dunkelgrünes, blaues, braunes, schwarzes, Mulberry Imperial und Corbeau Köpertuch, Köper Royal, Sommer-Satin und schweren Satin laine zum Preise von 44 bis 99 Sgr. die Elle, ausgestellt. Die genannten Waaren wurden als gute erkannt. Die Sommertuche sind aus Kette von Wolle zu 62 bis 65 Rthlr. und Einschuß von 2 A und 3 A Kammgarnen; der Sommer-Satin aus Wolle zu 98 Rthlr. als Kette und ganz feinem Kameelgarn als Schuß; bei den Tuchen sind Kette und Einschlag aus Wollen zu 75, 82, 102 und 150 Rthlr. der Zentner; eigene Spinnerei, Weberei, Färberei, Appretur; über 600 Arbeiter.

Kat. Nr. 1149. Dubois und Pauli daselbst, haben ausgestellt: $\frac{8}{4}$ breiten drap d'Ecosse und drap monstre, schwarz Russie, Casimir Royal, Electoral-Satin und Doeskin zum Preise von 45 bis 115 Sgr. die Elle. Die ausgestellte Waare wurde als vorzüglich erkannt. Von den vorbezeichneten Artikeln scheinen Einsender drap d'Ecosse bis jetzt allein zu fabriziren, wie sie das drap de Russie (rechts Tuch, links düffelartig) vor 3 Jahren zuerst geliefert haben; auch das drap monstre (von Klavierfabri-

kanten benutzt) ist von diesen Ausstellern zuerst den Engländern nachgeahmt. Sie beschäftigen etwa 400 Arbeiter.

Kat. Nr. 2141. S. und E. Sutro, Gebrüder, daselbst, haben 8 Stück diverse Buckskins zum Preise von 36 bis 43 Sgr. die Elle, ausgestellt.

Kat. Nr. 2522. W. Kuetgens und Söhne daselbst, haben ausgestellt: Nouveauté d'été, Mélange de soie, Satin de Cour, Paletot-Stoff, Cachemir Royal und Nouveauté d'hiver, in $\frac{7}{4}$ und $\frac{8}{4}$ Breite, zum Preise von 33 bis 97½ Sgr. die Elle. Die ausgestellte Waare wurde als vorzüglich erkannt. Die elastischen Hosen- und Rockstoffe bestehen jede ausländische Konkurrenz selbst auf fremden Märkten und können sogar nach Staaten abgesetzt werden, in welchen 15 bis 18 % Eingangsabgabe davon erlegt werden muß. Der Cachemir Royal konkurrirt hinsichtlich der Haltbarkeit mit dem echten Cachemir.

Kat. No. 2528. Wagner und Sohn in Aachen hatten 4 Stück vorzüglich schöne schwarze Tuche zum Preise von 95 bis 130 Sgr. die Elle, ausgestellt; beide letztgenannten gehören zu den Manufakturen ersten Ranges.

Kat. Nr. 2868. J. A. Bischoff daselbst hatte schwarzes und Köper-Tuch, Satin und Cachemir zu $\frac{7}{4}$ und $\frac{8}{4}$ Breite, zum Preise von 75 bis 140 Sgr. die Elle, ausgestellt, welches als vorzüglich erkannt wurde.

Im Stadt- und Landkreise Aachen sollen an 1300 Tuchwebestühle und etwa 12,000 Menschen bei der Tuchmanufaktur beschäftigt sein.

b. Burtscheid bei Aachen.

Nach Burtscheid, der jetzt bereits mit Aachen zusammengebauten Schwesterstadt, haben sich auch seine Tuchmanufakturen verpflanzt. J. Erkens Söhne und Lochner in Burtscheid hatten unter Nr. 2142 schwarzen Satin de cour, schwarzes Köper- und Scharlach-Tuch, schwarz elastique und weißes Halbtuch zu $\frac{7}{4}$, $\frac{8}{4}$ und $\frac{9}{8}$ Breite, zum Preise von 50 bis 125 Sgr. die Elle ausgestellt; die ausgestellte Waare wurde als recht gut erkannt. Bedeutende Fabrik mit mehr als 200 Arbeitern.

c. Düren im Regierungsbezirk Aachen.

Kat. Nr. 1161. Leopold Schöller und Söhne in Düren, hatten schwarzes, glattes und Köper-Tuch, Satin und Cachemir zu $\frac{7}{4}$ und $\frac{8}{4}$ Breite und zum Preise von 48 bis 113 Sgr. die Elle, ausgestellt, welche Waaren als recht gut erkannt wurden. Wolle zu 80 bis 120 Rthlr. der Zentner. Vollständig eingerichtete Fabrik mit 480 Arbeitern.

Kat. Nr. 1162. F. Schöller und Prym daselbst, hatten recht gutes schwarzes, braunes, violet, modeblaues, rothbraunes und gelbbronze Tuch, in $\frac{8}{4}$ Breite zum Preise von 100 bis 135 Sgr. die Elle, ausgestellt. Wolle von 100 bis 120 Rthlr. der Zentner 350 bis 400 Arbeiter in einer mit allem Erforderlichen versehenen Fabrik.

d. Eupen im Regierungsbezirk Aachen.

Kat. Nr. 1166. Franz Hendrichs zu Eupen, hatte schwarzes, $\frac{8}{4}$ breites Tuch und schwarzen Cachemir zum Preise von 120 und 90 Sgr. die Elle,

ausgestellt. Die genannten Waaren wurden als recht gut erkannt. Weberei, Appretur, 100 bis 120 Arbeiter.

Kat. Nr. 1167. J. P. Fremerey daselbst, hatte gute Winterbuckskins zu 41½ Sgr. die Elle, ausgestellt. Spinnerei, Weberei, Appretur; an 300 Arbeiter.

Kat. Nr. 2524. Hüffer und Morkramer daselbst, hatten schwarzes und Möbel-Tuch zu 9/4 Breite, Satin zu 8/4 Breite und drap de Russie zum Preise von 82½ bis 120 Sgr. die Elle, ausgestellt; ganannte Waaren wurden als gute erkannt.

e. Montjoie im Regierungsbezirk Aachen.

Kat. Nr. 1173. J. A. Sauerbier in Montjoie, hatte guten Winter- und Sommer-Buckskin zum Preise von 35 bis 45 Sgr. die Elle, ausgestellt.

Kat. Nr. 1174. A. Jansen in Montjoie, hatte 2 Sommer- und 2 Winter-Buckskins zu Preise von 35 und 47½ Sgr. die Elle, ausgestellt, welche Waare als gut erkannt wurde. Wolle 82 bis 88 Rthlr. der Zentner. Weberei, Färberei, Appretur; 60 bis 70 Arbeiter.

Kat. Nr. 1175. F. J. Scheibler daselbst hatte Winter- und Sommer-Buckskins, so wie Westen-Casimir, zum Preise von 35 bis 47½ Sgr. die Elle, ausgestellt, welche Waare als recht gut erkannt wurde. Wolle 94 bis 100 Rthlr., zum Theil aus Odessa; Weberei, Färberei, Appretur; 110 bis 120 Arbeiter. Bei den Winter-Buckskins ist das Marbrirte nicht, wie gewöhnlich, durch gezwirnten Einschlag, sondern durch eigenthümliche Art des Webens dargestellt. Ein Theil der Fabrikate ist auf Webestühlen mit 400schäftigen Jacquardmaschinen (deren Fabrikant jetzt 40 besitzt) gearbeitet, ein anderer Theil auf kleinen, in der Fabrik erfundenen hölzernen Webemaschinen, welche vorzugsweise angewendet werden, wo die rechte Seite des Zeuges zur Vermeidung von Fehlern dem Weber sichtbar sein muß.

Kat. Nr. 1176. J. H. Elbers in Montjoie, hatte 12 Stück recht gute Buckskins, die Elle zum Preise von 48 Sgr., ausgestellt. Wolle 50 bis 70 Rthlr. zu Winter-, 80 bis 90 Rthlr. zu Sommer-Artikeln. Weberei, Färberei, Appretur; 150 Arbeiter. Trittwebestühle und Demi-Jacquardstühle.

Kat. Nr. 1177. J. W. Jansen daselbst, hatte 18 Stück 9/4 breite Buckskins, 2 Stück Gothique und 1 Stück flammé 8/4 breit, zum Preise von 45 bis 90 Sgr. die Elle, ausgestellt; die genannten Waaren wurden als vorzüglich erkannt. Wolle 88 bis 94, und 110 bis 132 Rthlr. der Zentner. Weberei, Färberei, Appretur; 220 Arbeiter.

Kat. Nr. 1178. M. W. Müller daselbst, hatte recht gute Sommer- und Winter-Buckskins, die Elle zum Preise von 37½ bis 48 Sgr., ausgestellt. Wolle 66 bis 72 Rthlr. Weberei, Färberei, Appretur; 165 Arbeiter.

f. Imgenbruch bei Montjoie.

Kat. Nr. 1179. F. Hardt in Imgenbruch, oder Imgenbroich, guten Winterbuckskin zum Preise von 45 Sgr. die Elle. Wolle 88 bis 94 Rthlr. und bis 110 Rthlr. Weberei, Färberei, Appretur; an 100 Arbeiter.

Kat. Nr. 1180. A. Anthoni daselbst hatte schwarzen und Winterbuckskin und Satin à Carreaus zum Preise von 42 bis 60 Sgr. die Elle ausgestellt; genannte Waaren wurden als gut erkannt. Beschäftigt sich nur mit Anfertigung schwarzer glatter Satins (elastischer Buckskins); besitzt Weberei, Färberei, Appretur; hat durchschnittlich 120 Arbeiter.

Die Fabriken von Montjoie, Imgenbruch und Roetgen arbeiten fast lediglich façonnirte Hosenstoffe, eine Elle breit, 30 bis 32 Ellen lang (Buckskins) und die Verfertigung von façonnirten Rockzeugen, 2 Ellen breit, 24 bis 28 Ellen lang (Paletots), ist nur Nebensache. Die frühere Tuch- und Kasimir-Fabrikation ist dadurch fast gänzlich verdrängt, Einiges wird noch in mittler Qualität und $\frac{8}{4}$ Breite gemacht. Von den vorgedachten Ausstellern werden jährlich etwa 15,200 Stück obiger Waare (ein Stück Paletot zu 2 Stück Buckskin gerechnet) geliefert; von den übrigen Fabrikanten des Kreises etwa 6800 Stück, zusammen also 22,000 Stück, welche einen Werth von 280,000 bis 290,000 Rthlr. haben mögen. Die Fabrikate gehen durch ganz Deutschland, dann nach Holland, der Schweiz, Italien, Dänemark, der Moldau, Wallachei, einzeln auch nach außereuropäischen Ländern. Der Wollbedarf ist ungefähr 4900 bis 5000 Zentner, namentlich Schlesische, weniger Sächsische, etwas aus Odessa; die Qualität zu $\frac{7}{8}$ zwischen 75 und 90 Rthlr.; $\frac{1}{8}$ feiner. Eigene Spinnerei hat kein Fabrikant, Lohnspinnereien sind in Montjoie 4 mit 7320 Spindeln, in Grünenthal bei Imgenbruch eine mit 1080 Spindeln; Lohnfärbereien 3 in Montjoie, eine in Roetgen; Walkmühlen 5 in Montjoie, eine in Grünenthal. Die größeren Fabrikanten beschäftigen 20 bis 36, die kleineren 6 bis 15 Webestühle.

g. Kettwig an der Ruhr, im Regierungsbezirk Düsseldorf.

Die Tuchmanufaktur Kettwigs bestand schon im 17. Jahrhundert und dehnte unter Friedrich d. Gr. ihren Absatz bis Polen und Rußland aus. Seit 1800 begann man statt der über Holland bezogenen spanischen Wolle, deutsche zu verarbeiten und seit 1810 statt mit der Hand mit Maschinen zu spinnen. Jetzt 5 Spinnereien, 5 größere Manufakturen, 250 Webstühle.

Kat. Nr. 1101. J. W. Scheidt hatte recht guten schwarzen, melirten, modefarbenen, wollblauen und hellblauen Doeskin zum Preise von 44 bis 52½ Sgr. die Elle ausgestellt; Umfang an 2000 Stück zu 30 Elle hochfein.

Kat. Nr. 1102. Gebrüder Scheidt u. Comp. hatten schwarzen Casimir, schwarzen, melirten, modefarbenen, hellblauen und drapfarbenen Doeskin, so wie schwarz gestreiften Sommer-Doeskin, zum Preise von 33½ bis 47 Sgr. die Elle ausgestellt, welche als vorzüglich erkannt wurden; Umfang wie oben.

Diese beiden Fabriken genießen eines fest begründeten, ausgebreiteten guten Rufs. Der Absatz derselben dehnt sich über die meisten Hauptländer Europa's, und über See nach der alten und neuen Welt aus.

h. Werden im Regierungsbezirk Düsseldorf.

Kat. Nr. 1098. Forstmann und Huffmann in Werden an der Ruhr

haben schwarzes und wollblaues $\frac{9}{4}$ breites Tuch zum Preise von 150 bis 180 Sgr. die Elle ausgestellt, welche als vorzüglich erkannt wurden. Sie haben die feinsten Tuche in Schwarz und Blau geliefert und besitzen ein durch tüchtige Leistungen bekanntes und umfangreiches Fabrikgeschäft.

Kat. Nr. 1099. Gebrüder Overhamm in Werden an der Ruhr haben recht gutes oliven, wollblaues und russischgrünes Tuch zum Preise von 90 bis 105 Sgr. die Elle ausgestellt.

Die Tuchweberei wurde in Werden schon im 12. Jahrhundert betrieben: gegenwärtig mag sie etwa die Hälfte des bei Kettwich angegebenen Umfangs haben.

i. Lennep im Niederbergischen.

Kat. Nr. 1060. C. Waldhausen in Lennep hatte recht gutes schwarzes Tuch zum Preise von 66 bis 110 Sgr. die Elle ausgestellt.

Kat. Nr. 1062. Schürmann und Schröder daselbst hatten recht gutes schwarzes $\frac{8}{4}$ breites Tuch, wollblaues, russischgrünes, corbeau und Billardtuch zum Preise von 67 bis 110 Sgr. die Elle ausgestellt.

Kat. Nr. 1064. Wülfing u. Sohn daselbst hatten schwarzes, mulberry, wollblaues, braunolivenfarbiges und braunes $\frac{8}{4}$ breites Tuch zum Preise von 85 bis 145 Sgr. die Elle ausgestellt, welches als recht gut erkannt wurde. Diese Fabrik mit Maschinenweberei ist eine der bedeutendsten in der Preußischen Rheinprovinz und beschränkt ihren Absatz nicht nur auf Deutschland, sondern dehnt denselben auf Italien, die Levante, Spanien und andere Länder aus.

Lennep besitzt an 400 Stühle für Tuch; es ist der alte Hauptsitz der Bergischen Tuchweberei: die Spinnereien befinden sich an den Gefällen der Umgegend; jährliches Erzeugniß mit Hückeswagen zusammen 40,000 Stück.

k. Hückeswagen im Kreise Lennep.

Kat. Nr. 1073. W. A. Johanny-Abhoe in Hückeswagen haben wollblaues und schwarzes $\frac{8}{4}$ breites Tuch, zum Preise von 125 bis 150 Sgr. die Elle, so wie wollblauen, schwarzen, braunen und mulberry Caschemir zum Preise von 80 bis 108 Sgr. die Elle ausgestellt, welche als vorzüglich erkannt wurden. Es sind von ihnen nächst Forstmann und Huffmann die feinsten Tuche geliefert; sie besitzen ein sehr bedeutendes Geschäft.

Kat. Nr. 1074. Gebrüder Schnabel daselbst haben recht gutes schwarzes, wollblauschwarzes, wollblaues, dragonerblaues und husarengrünes $\frac{8}{4}$ breites Tuch zum Preise von $102\frac{1}{2}$ bis 160 Sgr. die Elle ausgestellt. Aussteller werden in der Handelswelt zur ersten Klasse der Tuchfabrikanten gerechnet.

In und um Hückeswagen, einem alten Sitz der Wollmanufaktur, wo die Maschinenspinnerei mit mehreren Wassergefällen und 4 Dampfmaschinen betrieben wird, sind 24 Tuchfabriken.

l. Geldern im Regierungsbezirk Düsseldorf.

Kat. Nr. 1122. J. G. Metzges und Söhne haben schwarzes, blaues und karrirtes $\frac{8}{4}$ breites Tuch, so wie karrirtes $\frac{4}{4}$ breites zum Preise von 20 bis 48 Sgr. die Elle, ausgestellt. Die genannten Tuche wurden als gute erkannt. Am Orte befinden sich noch 2 andere Tuchmanufakturen.

m. W i p p e r f ü h r t im Regierungsbezirk Köln.

Von Wipperführt lieferten C. u. E. Hamm ein Stück russischgrün Tuch zum Preise von 78 Sgr., welches als recht gut erkannt ward.

Die Preußische Rheinprovinz nimmt hinsichtlich der Tuchfabrikation, wie schon das im Vorstehenden Dargelegte überzeugend nachweisen dürfte, eine recht hohe Stelle ein. Wenn auch im Allgemeinen die Deutsche Tuchmanufaktur unter dem wohlthätigen Einflusse eines dreißigjährigen Friedens, durch größere Vervollkommnung und Verbreitung der Maschinen, verbunden mit den erheblichen Fortschritten in der schwierigen Kunst, wohlfeile und doch ansehnliche Wollstoffe zu liefern, und gestützt auf ein durch den Zollverein gesichertes deutsches Absatzgebiet, wesentlich an Ausdehnung und technischer Bedeutung vorgeschritten ist; so kann man doch behaupten, daß fast kein Theil unseres Vaterlandes verhältnißmäßig so wesentliche Fortschritte gemacht hat. Schon ein Artikel des allgemeinen Organs für Handel und Gewerbe vom October 1835 schildert den d a m a l i g e n Zustand dieser Manufaktur unter Mitbetrachtung einiger Westfälischer Nachbarstädte wie folgt:

„Das Quantum der in unserer Provinz jährlich fabrizirt werdenden Tücher kann man ungefähr, wie folgt, annehmen:

in Eupen gegen	55,000	Stück	größtentheils leichte Tücher.
„ Aachen und Burtscheid gegen	65,000	„	desgl. meist sogenanntes Zephyrtuch.
„ Montjoie, Imgenbruch, Roetgen, gegen	15,000	„	Kasimir, leichte und schwere Tücher.
„ Düren, Stollberg, Euskirchen, Krefeld gegen	20,000	„	schwere und leichte Tücher.
„ Lennep, Hückeswagen, Kettwig, Werden, Herdecke, Mülheim a. d. Ruhr	55,000	„	größtentheils schwere Tücher.
Zusammen gegen	210,000	Stücke.	

Dieselben geben einen Netto-Ertrag von mehr als 11 Millionen Thaler. Das dazu erforderliche Quantum roher Wolle erstreckt sich auf circa 90,000 Zentner.

„Die Levante bezieht davon jährlich ungefähr 45,000 Stück, welche meistens in E u p e n angefertigt werden. Das Uebrige wird hauptsächlich in Deutschland, nach der Schweiz und nach Italien abgesetzt; doch wird auch manches nach Holland, Dänemark, Schweden und Belgien (hierher jedoch fast ausschließlich leichte Tücher) und in neuerer Zeit auch nach Nord-Amerika versandt. In der Kunstfertigkeit, Modestoffe, besonders Kasimir, gleich den Englischen, zu fabriziren, hat sich — vorzüglich in dem letzten Jahre — Montjoie sehr hervorgethan."

n. S i e g e n in der Provinz Westfalen.

Kat. Nr. 1248. J o h. H e i n r. A x von Siegen hatte Winterbuckskins und Muster zu Sommerbuckskins zum Preise von 24 und 39 Sgr. die Elle

ausgestellt; die genannten Waaren wurden als gut erkannt. Wolle 50 bis 60 Rthlr., verbesserte Jacquardstühle; 4 Arbeiter. Aus Plettenberg, von wo Tuche angemeldet waren, und aus Herdecke, ist Nichts eingesendet.

VI. Königreich Baiern.

Die Tuchfabrikation Baierns war weder in quantitativer, noch in qualitativer Hinsicht gehörig vertreten. Nur aus 2 Orten in Oberfranken, welche eine bedeutende Anzahl Stühle auf Tuch enthalten, waren spärliche Sendungen eingegangen; die bekannten Fabriken in Mittelfranken (um Nürnberg, zu Weissenburg), in der Pfalz (zu Zweibrücken, St. Lambrecht, Frankenthal) hatten sich bei der Gewerbe-Ausstellung nicht betheiligt.

Eingesandt waren von:

a. Wunsiedel an der Rößla.

Kat. Nr. 2183. J. M. Künneth Zeugmachermeister in Wunsiedel scharlachrothe Serge, die Baierische Elle zum Preise von 12½ Sgr.

Kat. Nr. 2184. G. J. Flügel daselbst ebenfalls scharlachrothe Serge.

b. Hof an der Saale.

Kat. Nr. 2914. H. Decker in Hof sandte dunkelgrünes, graumelirtes, braun und dunkelblaues, braun und hellblaues Tuch, auch milchblaues Köpertuch die Elle zu 72 bis 84 Sgr. Die ausgestellten Sachen wurden als gut erkannt.

VII. Königreich Württemberg.

Die auch in Württemberg schon sehr alte Produktion wollener Gewebe hat in neueren Zeiten eine bedeutende Veränderung erfahren.

Die alte Blüthezeit war längst vorüber, und das Gewerbe ziemlich in Verfall, als unter völlig veränderten Verhältnissen im Laufe des gegenwärtigen Jahrhunderts, nach vielfachen verunglückten Versuchen eines fabrikmäßigen Betriebes, die Tuchmanufaktur auf's Neue zu einem der bedeutendsten Fabrikationszweige des Landes sich empor arbeitete, welcher durch eine ausgedehnte und sehr veredelte Schafzucht wesentlich befördert wird. Was die letztere betrifft, so war die Zahl der Schafe bis zum Jahre 1837 fortwährend vermehrt, zugleich aber eine Veredlung derselben in der Ausdehnung bewirkt worden, daß die Zahl der veredelten Schafe, welche 1816 nur auf ⅓ der Gesammtzahl sich belief, im Jahre 1840 bereits ¾ derselben betrug. Neuerlich ist die Zahl theils in Folge weniger lohnender Wollpreise, theils (vielleicht sogar überwiegend) in Folge des Futtermangels des trockenen Jahres 1842, nicht unbeträchtlich zurückgegangen.

Dieselbe betrug:

	Am 1. Januar 1840	1842	1843
	Stück:	Stück:	Stück:
an veredelten (Spanischen) Schafen	135,179.	80,879.	74,973.
„ halb veredelten (Bastard-) Schafen	366,066.	324,953.	350,027.
„ gemeinen Land-Schafen	175,414.	120,628.	131,022.
	676,659.	526,460.	556,022.

Rechnet man, abgesehen von den zufälligen Schwankungen, den Schaf-

stand nachhaltig zu 600,000 Stück, und den Wollertrag durchschnittlich zu 3 Pfund pro Stück, so ergiebt sich eine jährliche Wollproduktion von 18,000 Zentnern.

Die Ausfuhr an roher Wolle (fast ausschließlich in feineren Sorten) nach Frankreich, Baden und den Rhein-Gegenden ꝛc. hatte sich im Jahre 1828 unter Abzug der Einfuhr an gröberen Sorten auf 4500 Zentner belaufen. Aus den Uebersichten der 3 Hauptwollmärkte des Landes in Kirchheim, Heilbronn und Göppingen, auf welchen eine alljährlich steigend größere Quote des Wollprodukts zum Verkauf kommt, ergiebt sich jedoch, daß die wirkliche Ausfuhr von Jahr zu Jahr abnimmt, mithin ein immer größerer Theil zur Verarbeitung im Lande zurückbleibt.

Setzt man mit Rücksicht hierauf die jährliche reine Ausfuhr noch auf 2000 Zentner, so verbleiben als Rohstoff für die innere Verarbeitung 16,000 Zentner.

Diese Verarbeitung selbst wird in Württemberg fast unter allen Formen betrieben. Neben bedeutenden Etablissements, in welchen die rohe Schafwolle ohne fremde Mitwirkung mit eigener Färberei, Spinnerei, Weberei, Walke und Appretur unter Anwendung der neuesten Erfindungen im Maschinenwesen bis zur fertigen Waare verarbeitet werden, und von welchen einzelne eine jährliche Produktion von 3000 und mehr Stück Tuch (beil. zu 30 Ellen) liefern, bestehen in allen Abstufungen kleinere Gewerbe bis zum kleinen Tuchmacher und Zeugmacher hinab, welche, unterstützt durch Lohnspinnerei, Färberei und Appretur der größern Etablissements, einander wechselseitig in die Hände arbeiten. Zu wünschen wäre hierbei noch, daß die einzelnen Gewerke etwa eines Orts, sich dahin vereinigten, nur eine oder zwei Gattungen von Tüchern zu verfertigen, wobei Fabrikation und Absatz nur gewinnen könnten.

Ueberwiegend, fast ausschließlich, ist die Streichwollenfabrikation; die Streichgarn-Spinnerei mit Maschinen beschäftigt etwa 30 bis 40,000 Feinspindeln. Die Garne liefern ein starkes kernhaftes Tuch, jedoch soll manchmal mehr Glätte, Weichheit und Gleichförmigkeit zu wünschen sein. Einen mechanischen, nach dem Schönherr'schen System gebauten, durch Wasserkraft in Bewegung gesetzten Webestuhl besitzt seit 1842 J. G. Finckh in Reutlingen. Auch Jacquard-Stühle für Mantelstoffe und Cylinder-Scheer-Maschinen werden angewendet. Vorzugsweise werden an Tüchern nur Mittel- und geringere Sorten gefertigt, die sich neben billigen Preisen durch große Dauerhaftigkeit empfehlen und deren Fabrikation am lohnendsten sein soll; so daß sie neben den ihnen lange überlegen gewesenen Preußischen, Sächsischen und Schlesischen Fabrikaten die Konkurrenz sollen aushalten können. Die Walke und Appretur der Tücher ist neuerlich sehr verbessert worden. Die Zahl der Meister, Gesellen und Fabrikarbeiter in allen Zweigen läßt sich zu 6500 annehmen.

Der Werth des jährlichen Produkts, wenn man den Ztr. roher Wolle durchschnittlich auf 100 fl. setzt, würde sich zum $3\frac{1}{2}$fachen Betrage des Rohprodukts, auf 5,600,000 fl. belaufen, wovon beiläufig die Hälfte Arbeits-

verdienst. Das in der Woll-Produktion angelegte Kapital läßt sich zum $1\frac{1}{2}$fachen einer Jahresproduktion auf 8,400,000 fl. anschlagen.

Der Absatz der Waaren findet zunächst im Lande selbst, dann aber auch in größern Quantitäten nach Baden, Baiern und der Schweiz, statt. Schon allein auf die seit 1835 in Stuttgart bestehende Tuchmesse werden jährlich 10 bis 12,000 Stück (2500 bis 3000 Ztr.) gebracht.

Nimmt man die Ausfuhr, in Ermangelung näherer Notizen, derjenigen des Jahres 1828 gleich an mit 2600 Ztr., und ebenso die Einfuhr (vorzugsweise an feinern französischen und niederländischen Tüchern und Kammwollwaaren) zu 2200 Ztr., so bleiben für den innern Verbrauch in Württemberg an Wollwaaren 13,600 Ztr. oder durchschnittlich auf 1 Einwohner $\frac{8}{10}$ Pfd. Unter den Fabrikaten ist Tuch der wichtigste Zweig, welches, wie erwähnt, in ordinairen und mittlern Sorten nicht nur den innern Bedarf befriedigt, sondern noch eine beträchtliche Ausfuhr gestattet. Nebendem werden Halbtücher, Biber, Flanell, Molton, Golgas, Casimir, Palletot, Coating, Sibirienne, Beuteltuch, Bänder, Strumpfwaaren, Möbelzeuge, Teppiche, Hosenzeuge, Westenstoffe und Waaren aus gemischten Stoffen, in beträchtlicher Menge fabrizirt. Eingesandt hatten:

a. Rohrdorf im Oberamt Nagold.

Kat. Nr. 1468. C. Reichert und Seeger in Rohrdorf: recht gutes schwarzes, corbeau, wollgrünes, wollblaues und schwarz melirtes Tuch, so wie $8\frac{1}{2}$ Viertel breiten Sibirienne zum Preise von 33 bis $68\frac{1}{3}$ Sgr. die Elle. Rohstoff: Württembergische Wolle; 12 Arbeiter.

J. G. Reichert jun. daselbst lieferte unter Nr. 1506 gutes blaues und hellblaues Tuch zum Preise von 47 bis 50 Sgr. die Württembergische Elle. Er verarbeitet Württembergische Wolle und besitzt außer der Weberei auch eine Appretur-Anstalt.

b. Bietigheim im Oberamt Besigheim.

Kat. Nr. 1480. A. Schönleber in Bietigheim: $\frac{8}{4}$ breiten Winterbuckskin, $\frac{9}{8}$ breiten Sommerbuckskin und modefarben Satin de laine zum Preise von 33 bis $77\frac{1}{12}$ Sgr. die Elle. Die ausgestellten Waaren sind als lobend zu erwähnen. Gewöhnliche Wollen aus Württemberg, feinere aus Schlesien; jährlich werden etwa 1000 Stück Hosenzeuge, 200 Tücher, 1000 wollene Bettdecken geliefert; etwa 100 Arbeiter.

c. Eßlingen im Neckarkreise.

Kat. Nr. 1487. Gebrüder Hardtmann in Eßlingen: ponceau, Billard, melirtes, modefarben, blaues, mulberry, wollblaues, schwarzes, wollgrünes und Halbtuch, Waterproof, olivfarbigen und melirten Sibirienne, Satin und Cassinett $\frac{8}{4}$, $\frac{9}{4}$, $\frac{9}{8}$ und $\frac{13}{4}$ breit, zum Preise von 13 bis 102 Sgr. die Elle. Die ausgestellten Waaren wurden als recht gut erkannt.

d. Reutlingen im Schwarzwaldkreise.

Kat. Nr. 1499. J. G. Finkh in Reutlingen: gutes graues Tuch und guten modefarbenen Köper zum Preise von 50 bis 65 Sgr.

stand nachhaltig zu 600,000 Stück, und den Wollertrag durchschnittlich zu 3 Pfund pro Stück, so ergiebt sich eine jährliche Wollproduktion von 18,000 Zentnern.

Die Ausfuhr an roher Wolle (fast ausschließlich in feineren Sorten) nach Frankreich, Baden und den Rhein-Gegenden rc. hatte sich im Jahre 1828 unter Abzug der Einfuhr an gröberen Sorten auf 4500 Zentner belaufen. Aus den Uebersichten der 3 Hauptwollmärkte des Landes in Kirchheim, Heilbronn und Göppingen, auf welchen eine alljährlich steigend größere Quote des Wollprodukts zum Verkauf kommt, ergiebt sich jedoch, daß die wirkliche Ausfuhr von Jahr zu Jahr abnimmt, mithin ein immer größerer Theil zur Verarbeitung im Lande zurückbleibt.

Setzt man mit Rücksicht hierauf die jährliche reine Ausfuhr noch auf 2000 Zentner, so verbleiben als Rohstoff für die innere Verarbeitung 16,000 Zentner.

Diese Verarbeitung selbst wird in Württemberg fast unter allen Formen betrieben. Neben bedeutenden Etablissements, in welchen die rohe Schafwolle ohne fremde Mitwirkung mit eigener Färberei, Spinnerei, Weberei, Walke und Appretur unter Anwendung der neuesten Erfindungen im Maschinenwesen bis zur fertigen Waare verarbeitet werden, und von welchen einzelne eine jährliche Produktion von 3000 und mehr Stück Tuch (beil. zu 30 Ellen) liefern, bestehen in allen Abstufungen kleinere Gewerbe bis zum kleinen Tuchmacher und Zeugmacher hinab, welche, unterstützt durch Lohnspinnerei, Färberei und Appretur der größern Etablissements, einander wechselseitig in die Hände arbeiten. Zu wünschen wäre hierbei noch, daß die einzelnen Gewerke etwa eines Orts, sich dahin vereinigten, nur eine oder zwei Gattungen von Tüchern zu verfertigen, wobei Fabrikation und Absatz nur gewinnen könnten.

Ueberwiegend, fast ausschließlich, ist die Streichwollenfabrikation; die Streichgarn-Spinnerei mit Maschinen beschäftigt etwa 30 bis 40,000 Feinspindeln. Die Garne liefern ein starkes kernhaftes Tuch, jedoch soll manchmal mehr Glätte, Weichheit und Gleichförmigkeit zu wünschen sein. Einen mechanischen, nach dem Schönherr'schen System gebauten, durch Wasserkraft in Bewegung gesetzten Webestuhl besitzt seit 1842 J. G. Finckh in Reutlingen. Auch Jacquard-Stühle für Mantelstoffe und Cylinder-Scheer-Maschinen werden angewendet. Vorzugsweise werden an Tüchern nur Mittel- und geringere Sorten gefertigt, die sich neben billigen Preisen durch große Dauerhaftigkeit empfehlen und deren Fabrikation am lohnendsten sein soll; so daß sie neben den ihnen lange überlegen gewesenen Preußischen, Sächsischen und Schlesischen Fabrikaten die Konkurrenz sollen aushalten können. Die Walke und Appretur der Tücher ist neuerlich sehr verbessert worden. Die Zahl der Meister, Gesellen und Fabrikarbeiter in allen Zweigen läßt sich zu 6500 annehmen.

Der Werth des jährlichen Produkts, wenn man den Ztr. roher Wolle durchschnittlich auf 100 fl. setzt, würde sich zum $3\frac{1}{2}$fachen Betrage des Rohprodukts, auf 5,600,000 fl. belaufen, wovon beiläufig die Hälfte Arbeits-

verdienst. Das in der Woll-Produktion angelegte Kapital läßt sich zum $1\frac{1}{2}$fachen einer Jahresproduktion auf 8,400,000 fl. anschlagen.

Der Absatz der Waaren findet zunächst im Lande selbst, dann aber auch in größern Quantitäten nach Baden, Baiern und der Schweiz, statt. Schon allein auf die seit 1835 in Stuttgart bestehende Tuchmesse werden jährlich 10 bis 12,000 Stück (2500 bis 3000 Ztr.) gebracht.

Nimmt man die Ausfuhr, in Ermangelung näherer Notizen, derjenigen des Jahres 1828 gleich an mit 2600 Ztr., und ebenso die Einfuhr (vorzugsweise an feinern französischen und niederländischen Tüchern und Kammwollwaaren) zu 2200 Ztr., so bleiben für den innern Verbrauch in Württemberg an Wollwaaren 13,600 Ztr. oder durchschnittlich auf 1 Einwohner $\frac{8}{10}$ Pfd. Unter den Fabrikaten ist Tuch der wichtigste Zweig, welches, wie erwähnt, in ordinairen und mittlern Sorten nicht nur den innern Bedarf befriedigt, sondern noch eine beträchtliche Ausfuhr gestattet. Nebendem werden Halbtücher, Biber, Flanell, Molton, Golgas, Casimir, Palletot, Coating, Sibirienne, Beuteltuch, Bänder, Strumpfwaaren, Möbelzeuge, Teppiche, Hosenzeuge, Westenstoffe und Waaren aus gemischten Stoffen, in beträchtlicher Menge fabrizirt. Eingesandt hatten:

a. Rohrdorf im Oberamt Nagold.

Kat. Nr. 1468. C. Reichert und Seeger in Rohrdorf: recht gutes schwarzes, corbeau, wollgrünes, wollblaues und schwarz melirtes Tuch, so wie $8\frac{1}{2}$ Viertel breiten Sibirienne zum Preise von 33 bis $68\frac{1}{3}$ Sgr. die Elle. Rohstoff: Württembergische Wolle; 12 Arbeiter.

J. G. Reichert jun. daselbst lieferte unter Nr. 1506 gutes blaues und hellblaues Tuch zum Preise von 47 bis 50 Sgr. die Württembergische Elle. Er verarbeitet Württembergische Wolle und besitzt außer der Weberei auch eine Appretur-Anstalt.

b. Bietigheim im Oberamt Besigheim.

Kat. Nr. 1480. A. Schönleber in Bietigheim: $\frac{6}{4}$ breiten Winterbuckskin, $\frac{6}{8}$ breiten Sommerbuckskin und modefarben Satin de laine zum Preise von 33 bis $77\frac{1}{12}$ Sgr. die Elle. Die ausgestellten Waaren sind als lobend zu erwähnen. Gewöhnliche Wollen aus Württemberg, feinere aus Schlesien; jährlich werden etwa 1000 Stück Hosenzeuge, 200 Tücher, 1000 wollene Bettdecken geliefert; etwa 100 Arbeiter.

c. Eßlingen im Neckarkreise.

Kat. Nr. 1487. Gebrüder Hardtmann in Eßlingen: ponceau, Billard, melirtes, modefarben, blaues, mulberry, wollblaues, schwarzes, wollgrünes und Halbtuch, Waterproof, olivfarbigen und melirten Sibirienne, Satin und Cassinett $\frac{8}{4}$, $\frac{6}{4}$, $\frac{6}{8}$ und $1\frac{3}{4}$ breit, zum Preise von 13 bis 102 Sgr. die Elle. Die ausgestellten Waaren wurden als recht gut erkannt.

d. Reutlingen im Schwarzwaldkreise.

Kat. Nr. 1499. J. G. Finkh in Reutlingen: gutes graues Tuch und guten modefarbenen Köper zum Preise von 50 bis 65 Sgr.

e. Balingen im Schwarzwaldkreise.

Kat Nr. 1516. J. F. Walcker: grünen Golgas, ordinairen Köper, blauen Tafeldruck und braunes Tafeltuch, die Elle zum Preise von $4\frac{1}{6}$ bis $32\frac{1}{2}$ Sgr. Die ausgestellte Waare wurde als gut erkannt.

f. Calw im Schwarzwaldkreise.

Kat. Nr. 1529. Schill und Wagner in Calw: recht guten Tartan und Jacquardgewebe zum Preise von 29 bis 38 Sgr. die Elle.

VIII. Großherzogthum Baden.

Obgleich die Wollmanufaktur in Baden nicht unbedeutend ist, fand sich doch nur ein Aussteller dieses Gewerbzweiges; die Tuchmanufakturen zu Carlsruhe, Michelfeld, Neustadt und Pforzheim (mit einer Ausnahme) namentlich hatten Nichts eingeliefert. Ob daraus gefolgert werden darf, daß die Wollverarbeitung daselbst noch nicht diejenige technische Ausbildung erlangt hat, welche das Selbstvertrauen gewährt, sich dem öffentlichen Urtheile auszusetzen, wagen wir nicht zu entscheiden. Hinsichtlich der Tuche scheint jedoch der Bericht über die im Jahre 1839 zu Carlsruhe stattgehabte Gewerbe-Ausstellung fast darauf hinzudeuten.

Kat. Nr. 1541. Finkenstein und Comp. in Pforzheim hatten ausgestellt: wollblaues, bronze, stahlgrünes, schwarzes und blaues Tuch, und stahlgrünen Doeskin zum Preise von $64\frac{1}{4}$ bis $98\frac{7}{12}$ Sgr. die Badische Elle. Die ausgestellten Waaren wurden als gut erkannt. Die Fabrik besteht seit 1801 und kann bei ihrem umfangreichen, vollständig eingerichteten Betriebe an 2000 Stück Tuche jährlich liefern.

IX. Königreich Sachsen.

Im Allgemeinen hat die Tuchfabrikation Sachsens bisher mit der des Auslandes nicht so glücklich Schritt zu halten vermocht, wie die Leinen- Baumwollen- und Zeugwollen-Weberei. Ein über die dortige Gewerbe-Ausstellung herausgegebener Bericht vom Jahre 1834 enthält folgendes allgemeine Urtheil:

„Die Mängel der Sächsischen Tuchfabrikation, welche in dem letzten Ausstellungsberichte angedeutet wurden, zu große Zersplitterung der Kräfte, unvollkommene Einrichtungen in Walke und Appretur u. s. w., konnten zwar in einer so kurzen Reihe von Jahren nicht verschwinden, allein viel, sehr viel ist in dieser Zeit zur Beseitigung derselben geschehen, und die bisherigen Fortschritte in diesem hochwichtigen, wahrhaft nationalen Gewerbzweige, berechtigen zu den schönsten Hoffnungen für die Zukunft."

Der Bericht endlich über die Ausstellung vom Jahre 1840 bezeugt: „daß die Tuchfabrikation auf dem betretenen Wege richtig vorwärts gegangen ist."

Obgleich das Königreich Sachsen in diesem Industriezweige zur Berliner Gewerbe-Ausstellung nur wenig eingesandt hatte, war es doch hinsichts der Güte im Allgemeinen würdig vertreten.

a. Großenhain im Dresdener Kreise.

Kat. Nr. 1564. F. A. Meißner in Großenhain hatte gutes schwarzes Tuch, die Elle zum Preise von 90 Sgr., ausgestellt.

Kat. Nr. 1565. E. Preßprich und Sohn in Großenhain, hatten gute schwarze Tuche zum Preise von 37 Sgr. 5 Pf. bis 70 Sgr. die Elle, ausgestellt. Diese Aussteller gehören zu den besten der Großenhainer Tuchfabrikanten und sind 1840 durch die kleine silberne Preismedaille ausgezeichnet. Die Tuche werden von der Wolle bis zum Verkaufe daselbst fertig gemacht; die Zahl der Arbeiter jeder Fabrik ist 70 bis 90.

b. Oschatz im Dresdener Kreise.

Kat. Nr. 1566. C. Sturm hatte 4 Stück recht gute gemusterte Tuche zum Preise von 55 Sgr. die Elle, ausgestellt. Keine Fabrik von sehr bedeutendem Umfange, aber fortschreitend, von soliden Leistungen, die erste, welche in Oschatz gute façonnirte Tuche ausführte.

c. Waldheim im Leipziger Kreise.

Kat. Nr. 1606. Gebrüder Eichhorn hatten ein Stück gutes schwarzes Tuch für den Preis von 33 Rthlr. ausgestellt. Wolle 23½ Rthlr. der Stein; kleine und neue, aber mit allen Erfordernissen der Fabrikation versehene Anstalt; 20 Arbeiter.

d. Bischofswerda im Dresdener Kreise.

Kat. Nr. 2233. G. F. Herrmann und Sohn, hatten 6 Stück recht gute schwarze Tuche, zum Preise von 82½ bis 95 Sgr. die Elle, ausgestellt. Eine der ersten und tüchtigsten Fabriken Sachsens, welcher schon mehrfache gewerbliche Auszeichnungen zu Theil geworden sind, zuletzt 1840 die große goldene Medaille.

e. Crimmitschau im Zwickauer Kreise.

Kat. Nr. 1552. C. H. Kaufmann und Sohn hatten wollfarbigen Cassinet und Jacquardgewebe zu Palletots ausgestellt.

Kat. Nr. 2608. Die Wollenwaarenfabrikanten Gebrüder Oehler hatten guten karrirten Lama-Mäntelstoff zum Preise von 40 Sgr. die Elle und eine Musterkarte ausgestellt.

X. Großherzogthum Sachsen.

Das Großherzogthum Sachsen, welches in der Verfertigung von Geweben aus Kammgarn einen so alten als wohlverdienten guten Ruf behauptet, ist auch in der Verfertigung der Tuche nicht zurück geblieben. Dasselbe enthält 7 Maschinenspinnereien auf Schaafwolle mit 13038 Spindeln. Webstühle gingen 1842 in Wolle gewerbsweise 1302, als Nebenbeschäftigung 4. Die benachbarten Gothaischen und Altenburgischen Manufakturen hatten sich nicht betheiligt. Weimar war auf der Gewerbe-Ausstellung zahlreich und würdig vertreten.

a. Neustadt an der Orla.

Kat. Nr. 2258. J. Chr. Fratscher, Tuchmachermeister in Neustadt an der Orla, hatte gutes, braunroth melirtes, braunes, schwarzes und melirt Elastique-Tuch zum Preise von 32½ bis 55 Sgr. die Leipziger Elle.

Kat. Nr. 2260. E. Franke, Tuchmachermeister daselbst, guten Palletotstoff zum Preise von 45 Sgr. die Elle.

Kat. Nr. 2261. Fr. Franke, Tuchmachermeister daselbst, lobenswerthes schwarzes, und braun und schwarzes Elastique-Tuch zum Preise von 32 und 45 Sgr. die Elle.

Kat. Nr. 2262. C. Hänßgen, Tuchmachermeister daselbst, blau und schwarz Sibirienne, und schwarz und braun Elastique-Tuch zum Preise von 30 und 45 Sgr. die Elle; die ausgestellten Waaren sind lobend anerkannt.

Kat. Nr. 2263. J. C. Reiner, Tuchmachermeister daselbst, wollfarben Sibirienne zum Preise von 38 Sgr. für die Leipziger Elle.

Kat. Nr. 2264. Fr. Küntzel, Tuchmachermeister daselbst, doppelfarbiges Mustertuch zum Preise von 45 Sgr. die Elle.

Kat. Nr. 2265. C. A. Küntzel, Tuchmachermeister daselbst, blauschwarz Angora und melirten Stoff zum Preise von 50 Sgr. die Elle; die ausgestellte Waare wurde als gut erkannt.

Kat. Nr. 2266. Henniger und Schwabe, Tuchfabrikanten daselbst, Huntingcloth (Jagdtuch) und Billardtuch zum Preise von 55 bis 82½ Sgr. die Elle; die ausgestellte Waare wurde als gut erkannt.

Die Tuchfabrikation ist in Neustadt an der Orla so bedeutend, daß man daselbst über 300 Meister zum Theil mit mehreren Gehülfen zählt. Sie beziehen ihre Wolle aus dem Großherzogthum, Schlesien oder Königreich Sachsen; verfertigen eine kräftige dauerhafte Waare und setzen solche in der Nachbarschaft oder auf den Messen ab. Die Firma Henniger und Schwabe ist die ansehnlichste der eigentlichen Fabriken daselbst, denn sie besitzt eine große Streichgarnspinnerei und eine Weberei von 30 bis 36 Stühlen; beschäftigt sich auch in einiger Ausdehnung mit dem Vertriebe der Neustädter Wollenwaaren.

b. Jena an der Saale.

Kat. Nr. 2248. Friedrich Weimar's Sohn in Jena hatte guten schwarzen Sibirienne und karrirten Buckskin, zum Preise von 50 bis 52½ Sgr. die Elle, ausgestellt. Diese im Jahre 1820 gegründete Fabrik hat, durch technische Fortschritte und überhaupt tüchtige Leistungen, namentlich seit 1837, solche erhebliche Fortschritte gemacht, daß sie gegenwärtig an 150 Arbeiter beschäftigt. Sie besitzt Spinnerei, Weberei, Färberei und Appretur-Anstalt.

c. Weida im Vogtlande.

Kat. Nr. 2272. Brehme und Söhne haben Cassinet, Doeskin und Sibirienne, zum Preise von 13 bis 64 Sgr. die Elle, ausgestellt; die genannten Waaren sind zu loben. Wolle aus Sachsen, Schlesien, Ungarn u. s. w.; Spinnerei, Weberei, Zurichtung; 150 Arbeiter stets, auch bis 300. Eine schon ältere, fortwährend in sehr gutem Rufe stehende Firma, welche den Anforderungen der Zeit zu genügen strebt.

XI. Herzogthum Anhalt-Dessau.

Kat. Nr. 2665. A. Zirkenbach in Raguhn hatte gutes schwarzes Tuch, zum Preise von $42\frac{1}{12}$ und 44½ Rthlr. das Stück, ausgestellt. Wolle

aus dem Herzogthume; 9 Webestühle; an 40 Arbeiter; etwa 700 Stück Tuche jährlich. Einsender ist der einzige Fabrikant, welcher von den zahlreichen Wollwebereien der Orte Raguhn und Jeßnitz die Ausstellung benutzt hat.

XII. Aus dem Kurfürstenthum Hessen

waren nur Hersfelder Fabrikanten aufgetreten.

Kat. Nr. 1724. Gebr. Braun in Hersfeld hatten gutes russischgrünes und Poudre-Tuch, die Elle zu 60 bis 95 Sgr., eingesandt. Die erste Fabrik von Kurhessen, welche im Jahre 1820 vollständige Maschinen-Einrichtung einführte und zu dieser nothwendigen Umgestaltung des Betriebes die Bahn brach. Sie hat auch die größte Ausdehnung unter den Tuchfabriken ihres Staats und beschäftigt 140 Arbeiter.

Kat. Nr. 1725. Ph. Rechberg in Hersfeld hatte karrirt Jagdtuch, braunen Biber und russischgrünes Tuch, zum Preise von 32 bis 40 Sgr. die Elle, ausgestellt; die ausgestellte Waare wurde als gut erkannt. Aussteller hat durch die fortschreitende Verbesserung der Biberverfertigung sich Verdienst erworben und liefert, mit 42 Arbeitern, jetzt in den feineren Gattungen recht tüchtige preiswürdige Waare in den Handel.

Kat. Nr. 1726. Das Tuchmacher-Gewerk in Hersfeld hatte lobenswerthes blaues Tuch zum Preise von 16 Sgr. $10\frac{1}{2}$ Pf. bis zu 18 Sgr. $1\frac{1}{2}$ Pf. die Elle, ausgestellt.

Hersfeld liefert jetzt jährlich 16 bis 18,000 Stück Tuch, vorzüglich in geringern und Mittel-Sorten. Diese, seit dem 13ten Jahrhundert dort heimische Industrie, beschäftigt gegenwärtig an 175 Tuchmachermeister (wovon etwa 10 das Geschäft fabrikmäßig treiben) mit ungefähr 2000 Arbeitern und 256 Stühlen.

XIII. Kaiserthum Oesterreich.

a. Aus Klagenfurt in Kärnthen

hatten die Fabrikbesitzer Gebr. Ritter von Moro unter Nr. 1785 scharlach $\frac{8}{4}$ breites, kreideweiß und perlweiß Tuch, die Wiener Elle zum Preise von 6 bis 10 Gulden, ausgestellt, welche Waare als vorzüglich erkannt wurde. Die Wolle ist von Merino-Heerden in Ungarn, Croatien und Ober-Oesterreich. Die Fabrikation wird zu Ketring und Klagenfurt betrieben mit 400 Arbeitern, welche an 4000 Stück ganz feine Tuche und 200 Stück Casimir jährlich liefern. Ihre weißen und rothen Tuche sind in Farbe und Qualität selten erreicht. Diese seit 1789 bestehende Fabrik hat schon bei mehreren Gewerbe-Ausstellungen die höchsten Auszeichnungen erlangt.

b. Brünn in Mähren.

Kat. Nr. 2703. J. H. Offermann in Brünn hatte Tuch in sogenannter invisibler Farbe, Winter- und Sommerstoffe, Tricots, Doeskins und Satin de laine, zum Preise von 1 Gld. 18 kr. bis 6 Gulden für die Wiener Elle, ausgestellt. Die ausgestellte Waare wurde als vorzüglich erkannt. Spinnerei mit 4000 Spindeln, Weberei, Färberei, Appretur-Anstalten; 450 Ar-

beiter. Eine der größten und vorzüglichsten Tuchfabriken Oesterreichs, welche zu wiederholten Malen die silberne Ausstellungs-Medaille erhalten hat. —

Was nun die ausgestellten Tuche und verwandten Streichwollenzeuge im Allgemeinen betrifft, so zeigte sich zunächst hinsichts der Feinheit und des Wollreichthums, daß im Verhältniß zu der großen Masse nur wenig von ganz hochfeiner Wolle gearbeitete, also ganz superfeine Elektoral-Tuche, etwa über den Preis von 5 Thlr. hinaus, sich befunden haben. Dies mag seinen Grund darin haben, daß im Handel diese Gattung Waare wenig mehr verlangt wird, indem aus den guten Mittel- und mittelfeinen Wollen, bei der so sehr vorgeschrittenen Fabrikation und Ausarbeitung der Waare, schon ein ganz vorzügliches und ansehnliches Stück Tuch geschaffen werden kann; mithin die Konsumenten dadurch ihre Befriedigung finden. Auch war das ganze Ausstellungslager von solcher Art und Gattung, wie die Tuche eben jetzt im Verkehr gangbar und gesucht sind; auf Kunstproduktionen und etwas außergewöhnlich Feines und Edles, wie es in England und Frankreich mehr gefertigt und abgesetzt wird, etwa im Preise von 6 bis 10 Thlr. pro Elle, war, was doch zu bedauern ist, Nichts vorhanden. Indessen berechtigt dieser Umstand durchaus nicht zu dem Glauben, daß unseren Fabriken die Fähigkeit mangelt, auch in diesen feinsten Qualitäten in der Masse mehr zu liefern, wie das Verhältniß der diesjährigen Ausstellung ergiebt. — Es ist wohl mit Gewißheit anzunehmen, daß der Luxus im Verbrauch der ganz feinen Tuchstoffe, namentlich in den letzten zehn Jahren, in unserem Vaterlande eher ab- als zugenommen hat, und daß aus diesem Grunde mehrere unserer bedeutendsten Fabriken, die in früheren Jahren ausschließlich hochfeine Waare arbeiteten, diese Fabrikation im Verhältniß zum Bedürfniß beschränkten, und um so viel mehr in Mittel-Qualitäten lieferten, die denn auch vorzugsweise in unserem Vaterlande so vollendet hergestellt werden, daß sie mit Recht und zu unserer Genugthuung die allgemeine Aufmerksamkeit und die Beachtung des Auslandes auf sich gezogen haben.

In allen Qualitäten hat sich, was die Auswahl und Verarbeitung der Wolle betrifft, ein sehr günstiges Resultat herausgestellt. Selbst die geringsten Sorten zeigten sich hierin gut und es ist dies von den ausländischen Besuchern vielseitig anerkannt worden. Wenn man die Feinheit der Wollen zu den Preisen der Waaren in Verhältniß zog, mußte gewiß erkannt werden, daß es dem Auslande schwer fällt, hierin mit unseren Fabriken die Konkurrenz zu bestehen. Auch haben einige Fabriken, welche in den feineren Qualitäten Tuch arbeiten, durch Ausstellung mehrerer Stücke, bis zu dem Preise von 4 — 6 Thlr., wozu auch die ganz feinen hellweißen und rothfarbigen Tuche gehörten, Zeugniß abgelegt, daß sie es nicht scheuen, beim Ankauf des Rohstoffes hohe Preise anzulegen; daß sie die Auswahl und richtige Verwendung zu den verschiedenen Farben sehr gut zu handhaben verstehen und dadurch ein so mildes, weiches und klares Stück Waare herauszuschaffen wissen, daß von Jedermann durch Gesicht und Gefühl die Feinheit

und Schönheit der Wolle wahrgenommen werden konnte. Somit kann sicher der Schluß gemacht werden, daß man mit Verwendung der richtigen Wollsorten in unserer vaterländischen Fabrikation auf einen sehr hohen Grad der Sachkunde gekommen ist.

Die Spinnerei stellte sich im Allgemeinen sowohl bei den feinen, als auch in den niederen Sorten Waare als gut, gleich und verhältnißmäßig richtig fein heraus; es ist nur wenig vorgekommen, daß mit dem bloßen Auge ohne weitere Prüfung schon eine Mangelhaftigkeit darin angetroffen worden wäre.

Ueber die Walke ein richtiges Urtheil zu geben, ist schwieriger; denn es läßt sich deren Eigenschaft nicht durch's Auge oder durch oberflächliches Gefühl wahrnehmen. Es bedarf dazu einer gründlichen Sachkunde, weil je nach der Art und Qualität der Waare eben so gut zu viel, als zu wenig gegeben und dadurch die vollkommene Herstellung derselben vereitelt werden kann. Es hat sich dabei im jetzigen Geschäftsverkehr ein verschiedenes Verlangen hingestellt. Der Hauptbegehr ist nach leichter, feiner und für das Auge ansehnlich ausgearbeiteter Waare. Für das Verlangen nach dichten und dauerhaften Tuchen, wie bei der Militairbekleidung und verwandten Parthien, muß auch dem Bedürfniß der schweren Walke genügt werden. Ein Theil unserer Manufakturen hat sich ganz auf die zeitgemäße, leichte und vorzugsweise auf das Ansehen gearbeitete gelegt; die größeren Anstalten aber suchen sich beider Arten zu befleißigen. Es hat unsere Ausstellung darnach auch, sowohl an schweren festgewalkten, wie an leichten und ansehnlichen feinen und Mittel-Tuchen, gute und gelungene Gegenstände aufgezeigt. Zu den ersteren gehören alle Sorten für Militair-Bekleidung bestimmte Tuche und Beinkleiderzeuge; eben so einige Niederländische feine Tuche in Wollblau, Schwarz und andern Farben und hauptsächlich die von Württemberg, Sachsen, Thüringen und anderen Staaten des südlichen und mittlern Deutschlands gelieferten Waaren.

In der zweiten Art sind besonders von rheinländischen Häusern viele Sorten unter dem Namen Caschemir-Tuch und Royal-Tuch ausgestellt worden, welche bei ihrer leichten Walke, dennoch durch Feinheit und Dichtheit des Gewebes, durch die Güte der Wolle darin, und durch die vorzügliche Ausarbeitung aller Kenner Beifall und Bewunderung gefunden haben; so daß es nicht zu verwundern ist, wenn diese Gattung Waare jetzt beinahe mehr Begehr, wie feine und schwere Tuche, findet.

Weil nun für den kleinen Fabrikanten, welcher nur eine Art Waare anfertigt, es schwer sein muß, in Betreff dieses Theiles der Fabrikation, der Walke, das richtige, zweckmäßige Verhältniß zu treffen, derselbe auch es meistens gar nicht in seiner Gewalt hat, sie nach Wunsch auszuführen, sondern von dem Ortswalker abhängig ist, und dieser Theil gegen die andern Zweige und gegen das Ausland als Frankreich, und England, wohl als zurückgeblieben angesehen werden kann; so ist die Erscheinung vorgekommen, daß zuweilen Stücke überwalkt waren, dadurch puffig und brettig ausfielen, wo eine leich-

tere Walke ausgereicht, und die Waare verkäuflicher gemacht haben würde. Weit öfter aber, besonders in den Tuchen der kleineren Fabriken, hat man wahrgenommen, daß es der Waare an richtiger, guter Walke gebricht, daß sie zu der hohen Appretur nicht Filz oder Fleisch genug gehabt hatte und daher leicht grundsichtig und auch wohl undauerhaft geworden war. Oft erscheinen diese Stücke dem Nichtkenner als die besten, schönsten, sie mögen auch wohl verkäuflich sein; der Konsument wird sich aber gewiß nicht gut bedient finden. Soll der Mangelhaftigkeit in dieser Fabrikationsstufe abgeholfen werden, so müssen hauptsächlich die Fabrikorte und Gewerke auf ihre Walkmühlen und Walkmaschinen mehr und genauer achten; mehr Zeit- und Kostenaufwand auf das Walken selbst verwenden und die Walke, die zwar beim Handel nicht in's Auge fällt, aber die Grundlage zur guten Ausführung der Appretur und des Guttragens des Tuches ist, noch mehr, als einen wichtigen Bestandtheil des Ganzen ansehen und demselben recht viel Aufmerksamkeit schenken. Es ist selbst von ausländischen, sachkundigen Besuchern der Ausstellung dieser Mangel bei einigen der feinsten, theuersten Stücke aus den renommirtesten Fabriken, gerügt worden; nur die Preußischen Tuche und dazu auch einige Rheinländische zeigten diesen Fehler.

Was die Farbe betrifft, so kann ein recht günstiges Urtheil gefällt werden. Die Deutsche Tuchfabrikation möchte in diesem Theile es wohl mit der aller andern Ländern aufnehmen können. Neben der Güte und Aechtheit war es auch die Schönheit der Farben, welche jeden Anschauer erfreute und anzog. Dabei zeigten sich diese guten Eigenschaften sowohl in den Produktionen der Woll- wie der Stückfärbereien; namentlich in den hellern Pracht-Farben, als: Scharlach, Ponçeau, Karmoisin, Paille, Hellblau u. dgl. mehr. Hier haben selbst Sachkenner aus Paris das Urtheil ausgesprochen, daß einige dieser Farben als unübertroffen anzuerkennen seien und daß Frankreich nicht so Vollkommenes aufzuweisen vermöge. Eben so wie in den genannten hellen Farben hat man mit vielem Wohlgefallen die dunkelern Rockfarben, als: Wollblau, Grün, Braun, die modernen verschiedenen andern Nüancen, wie auch die schönen wohlgelungenen schwarzen Farben angeschauet. Gleich rühmenswerth sind die herrlichen Farbenzusammenstellungen in den Mustern der Beinkleiderstoffe. Es war diese gute Eigenschaft auch nicht bloß in den feineren Sorten zu finden; sondern kann durchgängig, vom feinsten Tuch bis zu dem ordinairsten und selbst mit vollem Recht von den Futterzeugen und Flanellen angenommen werden.

Die oben bezeichneten schönen, hellen Farben in Ponçeau, Karmoisin, Paille, Hellblau u. dgl., welche von Ausländern so hohe Anerkennung gefunden haben, waren aus der Nobiling'schen Färberei in Berlin hervorgegangen. Die so reinen und schönen weißen Tuche waren sowohl aus Berlin, wie auch aus dem Oesterreichischen Lande vorgelegt worden.

Kein Bestandtheil der Fabrikation hat wohl, wie schon früher gesagt, in der neuesten Zeit größere Fortschritte gemacht, als die Appretur, was

natürlich ist, da sie am meisten zu dem raschen, glücklichen Absatz der Waare beiträgt. Mit Ausnahme von nur sehr wenigen Stücken, haben dies denn auch die sämmtlichen ausgestellten Waaren bestätigt. Am auffallendsten mußte es aber hervortreten bei den mittelfeinen Sorten. In ihr, der guten Appretur, ist gewiß mit der Grund zu der von Ausländern so vielfach gemachten günstigen Beurtheilung zu suchen. Es fand Anerkennung, daß so viel und gute Ausarbeitung, ein so gutes Ansehen einer so wohlfeilen Waare gegeben war. Es steht fest, daß das Ausland es uns in den geringern Waaren nicht gut nachthun kann, indem unsere Waare bessere Wolle enthält, darauf mehr zu leisten ist, und diese Arbeit billiger hergestellt werden kann, als bei ihnen. Welche hohe und kostbare Appretur und Ausarbeitung man auf feiner Waare auszuführen vermag, konnte jeder Kenner hinreichend bei den ausgestellten feinen Tuchen vieler renommirten Fabrikanten Preußens und anderer Länder wahrnehmen. Sowohl für beste Rauherei und Schur, wie auch für richtige Presse und ein gutes Dekatiren oder Lüstriren, gab es gewiß darin sehr rühmenswerthe Beweise. Selbst die hellen weißen, rothen, gelben, lichtblauen ꝛc. Stücke, die, so gefärbt, höchst schwierig und gefahrvoll zu appretiren sind, haben sich, was diese Fabrikationsstufe betrifft, beinahe durchgängig gut herausgestellt. Es ist also hiernach mit Sicherheit gleichfalls der Ausspruch zu machen, daß die Appretur überall gut gehandhabt und betrieben wird, daß ihre Fortschritte sich dem Mann vom Fache, in der Ausstellung besonders glänzend dargethan haben.

Wohl wäre es von großem Interesse in Hinsicht auf Appretur gewesen, wenn einige noch feinere Waaren, wie das Ausland sie fertigt, dargebracht wären, um zu sehen, was unsere Fabriken in diesem Vergleich liefern möchten. Denn da uns der Rohstoff, selbst auch Arbeitslohn, billiger zu stehen kommt, so kann mehr auf die Ausarbeitung unseres Fabrikates verwendet werden, als auf die hochfeinen Erzeugnisse der Engländer und Franzosen, von denen oft jetzt durch ihre Agenten im Handel Anerbietungen durch Vorzeigung von Proben gemacht und auch mitunter darnach Stücke bezogen werden.

Die kleineren Fabrikanten fallen, wie bei der Walke, auch mit der Appretur oft den Tuchscheerern ihres Ortes oder ihren Mitmeistern in die Hände. Nur zu oft wird bei dem Dekatiren und Lüstriren des Guten zu viel gethan und die Waare dadurch angegriffen und undauerhaft gemacht. Mag nun auch ein solches Stück Waare gutes Ansehen haben und verkäuflich und preiswürdig erscheinen; so werden Diejenigen, die es verbrauchen, sich damit doch gewiß schlecht bedient sehen. Ferner wird bei zu rascher, flüchtiger Arbeit nicht genug darauf gehalten, daß die Tuche gleichmäßig gerahmt und eben so gleich gut und egal gepreßt werden; oft sind auch die Leisten schlecht, durch die scharfe Behandlung in der Appretur abgerissen und dann schlecht angenähet. Alle diese kleinen Mangelhaftigkeiten werden noch häufig nicht beachtet; weil der Fabrikant weniger Nachtheil davon trägt, als der Händler mit der Waare, und viele dieser Fehler äußerlich nicht sogleich erkannt

werden. Sollte aber eine Zeit kommen, wo unsere Waaren mehr in's Ausland, oder über See gesandt würden, so würde es den Fabrikanten doch sehr an's Herz zu legen sein, diese Makel abzustellen; da dieselben ein sonst gutes Stück verdächtigen, und gerade beim Handel in's Ausland auf Reellität zwar, aber auch auf Eigenheit und Akkuratesse im Aeußern der Waare, ihre Lage, Ausstattung und selbst Verpackung sehr viel gegeben wird.

So brillant auch die Appretur im Ganzen sich gezeigt hat, bei den geringern Sorten Waare ist der eine oder der andere dieser kleinen Mängel, welche durch mehr Achtsamkeit, Mühe und Fleiß leicht vermieden werden können, dennoch zuweilen angetroffen worden; dahingegen wieder die besseren, feineren meistentheils durchweg gleichmäßig behandelt und mit großer Akkuratesse vom Anfang bis zu Ende ausgeführt befunden wurden.

Hinsichts der Preiswürdigkeit ist nur recht selten der Fall vorgekommen, daß der ganze Posten, also sämmtliche Waare eines Ausstellers, als zu theuer angesehen worden wäre. Vielmehr sind bei weitem die meisten Parthien durchweg als preiswürdig beurtheilt worden. Selbst bei solchen Stücken, welche mitunter in zu hohem Preise gehalten schienen, hat es sich ergeben, daß dem Tuche durch zu schwere Walke das Ansehen der Feinheit fehlte; oder daß die sehr theure Farbe, in der es vorgelegt worden, den Preis gegen die andern billiger gefärbten Tuche erhöhen mußte. Oft waren die zu theuer erachteten Posten ganz nadelfertig dargelegt; wodurch sie gegen die schön gepreßten, glanzreichen Stücke zu theuer erscheinen mußten. Mithin kann über die große Masse in Betreff der Preiswürdigkeit im Allgemeinen auch mit Sicherheit günstig geurtheilt werden. Es waren besonders bei den mittelfeinen Waaren meistens so billige Preise gesetzt, daß Leute vom Fache, und besonders die Ausländer, welche diese Preise eingesehen haben, darüber erstaunt sind und dieser Billigkeit gern eine vollkommene Anerkennung zugestanden haben. Dies gilt nicht bloß von den mittleren Tuchen, sondern auch von den Beinkleider- und Palletot-Stoffen; von den Winter-Artikeln in Düffels und Sibiriennes; selbst von den leichten Ladies, Futterzeugen und allen Sorten Flanellen. Im Verhältniß zu den guten Bestandtheilen der Fabrikation hat man mit großer Befriedigung es wahrgenommen, daß in Hinsicht dieser Preiswürdigkeit bei dem ganzen großen Lager keine Konkurrenz mit irgend einem andern Lande zu scheuen sei; daß es bei so bewandten Umständen gewiß zum Heil und Segen des Vaterlandes gereichen würde, wenn für diesen so vortheilhaft ausgebildeten Fabrikationszweig denn auch die Absatz- und Abzugsquellen in's Ausland und über See hinaus sich weiter eröffneten. —

§. 23.
Gespinnste aus Kammwolle.

Die wesentlichste Eigenthümlichkeit bei Verarbeitung der Kammwolle besteht darin: daß durch die dem Spinnen vorausgehenden Operationen

eine möglichst gerade und parallele Lage der Wollhaare herbeigeführt wird, wodurch nachher der Garnfaden mehr Glätte erlangt; während für Streichgarne eine gekräuselte unregelmäßige Lage des Wollhaars, wegen des nachherigen Filzens des Tuches in der Walke, fast unerläßlich ist. Diese für Kammgarn (Worsted-Yarn) nöthige Glätte des Fadens, wird durch Kämmen der Wolle erreicht. Beim Sortiren der Kammwoll-Gespinnste berücksichtigt man:

1. Die verschiedene Stärke und Dicke des Fadens, indem man durch Nummern ausdrückt, wie viel Stück, Stränge oder Strähnen auf ein Pfund gehen. Garn von Nummer 8 oder 10 bezeichnet also solches, von welchem 8 oder 10 Strähnen ein Pfund wiegen. Man muß eine Deutsche Kammgarnnummer mit $1\frac{1}{2}$ vervielfältigen, um die entsprechende Englische Nummer zu finden. 2 Stränge Deutsch sind an Länge gleich 3 Strängen Englisch.
2. Die Art der Verwendung in der Weberei, indem das Schußgarn (weft) in der Regel schwächer gedreht ist und in höheren Feinheitsgraden — besonders um einen feineren Köper zu erzeugen — gesponnen wird, als das Kettengarn (warp).
3. Die Härte oder Weichheit des Fadens, welche theils aus stärkerer oder geringerer Drehung, theils aus der Länge und übrigen Beschaffenheit der Wolle hervorgeht. In England unterscheidet man deshalb: hard worsted, soft worsted und middle (fest, locker und Mittelgattung).
4. Die Feinheit und Schönheit der Wolle; man macht hierbei in den Deutschen Spinnereien folgende Qualitäts-Klassen:
   a. aus hochfeiner Wolle
      AAA. Elekta-Wolle, selten fabrizirt,
      Kette Nr. 40 — 60,
      Schuß „ 60 — 80;
      AA. Feine Merinowolle,
      Kette Nr. 12 — 34,
      Schuß „ 12 — 44;
      A. Merinowolle dritter Sorte,
      Kette Nr. 26 — 36,
      Schuß „ 26 — 40;
   b. veredelte Landwolle, Kette Nr. 20 — 30 und Schuß Nr. 24 — 38.
   c. feine Landwolle, Kette und Schuß Nr. 12 — 30.
   d. mittlere Landwolle und
   e. ordinaire Landwolle in groben Nummern.

Man unterscheidet Deutsches und Englisches Gespinnst, von denen ersteres durch seine feine und weiche Wolle, letzteres durch seinen natürlichen Glanz sich auszeichnet. Deutsches Kammgarn wird hauptsächlich zur Weberei feiner weicher Stoffe, als Thibets, Shawls und Kaschemirs benutzt und wird im Handel meist nach den Abmessungen des Englischen Twisthaspels geliefert. Englisches Gespinnst zeichnet sich durch den Glanz aus, den es von

Natur und besonders nach der Färbung hat, und wird zu Stoffen, bei denen es auf diese Eigenschaft vorzugsweise ankömmt, auch in Deutschland gebraucht. Es wird einfach (single), zweifach (Doubled, 2 fold, 2 threads, 2 cords), oder auch drei und vierfach (3 fold, 4 fold) angewandt; es wird in Oel oder Fett (in oil), oder gewaschen (scoured) geliefert. Die Abmessung oder Haspelung geschieht nach dem langen Haspel (long reel), Mittelhaspel (middle reel) oder kurzem Haspel (short reel), nach Strähnen oder Strängen (hank) und Unterband oder Fitze (sklin).

Jede Strähne Englisch hat eine Länge von 560 Yards (750—760 Preußische Ellen) und hat nach der Art der Haspelung verschiedene Eintheilungen. Im Allgemeinen werden Kettgarne nach dem mittleren oder größeren Haspel, Schußgarne nach dem kurzen Haspel aufgemacht: eine Strähne enthält alsdann 7 Gebinde oder Fitzen, ein Gebinde 80 Fäden zu ein Yard Umfang, ergiebt 560 Yard. Für Garne, die zum Färben bestimmt sind, ist der Mittelhaspel der vortheilhafteste.

Kettgarne werden meist in Zehn-Pfund-Bündel gepackt; ein solches Bündel enthält demnach so viel Strähnen, als die Garnnummer, mit zehn vervielfacht, ergiebt, z. B. Kettgarn Nr. 24 hat 240 Strähnen und eine Totallänge von 240 $\times$ 560 oder 134,400 Yards. Aus der Zahl der Strähnen eines Bündels findet man die Garnnummer, wenn man das Gewicht des Bündels in die Strähnenzahl dividirt: z. B. ein Zehnpfundbündel von 320 Strähnen Englisch ist Nr. 32.

Schußgarne werden fast immer in Groß- oder Zwei-Groß-Bündel gepackt: ein solches enthält 144 oder 288 Strähnen und ist gewöhnlich in 24 oder 48 Docken zu sechs Strähnen gepackt. Mit der Veränderung der Garnnummern ändert sich daher immer das Gewicht des Bündels: man findet dies, wenn man die Garnnummer in die Zahl 144 oder 288 dividirt: z. B. ein Großbündel Schußgarn Nr. 28 wiegt 5$\frac{1}{7}$ Pfund. Ebenso findet man die Garnnummer, wenn man das Gewicht in 144 oder 288 dividirt, z. B. wenn ein Zweigroßbündel 12 Pfund wiegt, dann ist die Garnnummer 24. Die Verkaufspreise bei den Schußgarnen werden öfter und fast gewöhnlich für das Groß gestellt. Will man nun aus dem Preise eines Großes den eines Pfundes wissen, so vervielfacht man den Preis mit der Garnnummer und dividirt mit 144: wenn das Groß Nr. 18 fünf Thaler kostet, so kostet ein Pfund $\frac{5}{8}$ Thaler.

Die Anwendung, die von den Kammgarnen für die verschiedenen Gewebe und Arbeiten gemacht wird, hat eine andere Eintheilung derselben herbeigeführt: man unterscheidet Ketten- und Schußgarn zu Lasting, Kamelot und Damast, Strickgarne (Sayette), Stickgarne (Embroidery) und Strumpfwirkgarne (Hosiery). In der Anwendung stehen mit dem Kammgarne in mannigfacher Verwandtschaft die Ziegenhaar- oder Kameelgarne (Mohair), die Alpaca und die von Wolle mit andern Stoffen gemischten (Phantasy oder mixed) Garne; dieselben werden auch bald einfach, bald doublirt zum

Weben benutzt. Auch bei den Deutschen Kammgarnen werden besondere Unterabtheilungen durch die Strick- und Strumpfwirker-Garne (vierfache AA Gespinnste) gebildet.

Aus dem Vorenthaltenen erhellt, daß bei Beurtheilung der hierher gehörigen Garne, vorzugsweise folgende Eigenschaften in Betracht kommen: Art und Sorte der Wolle, mehr oder weniger sorgfältige Bearbeitung beim Kämmen, Gleichmäßigkeit und Glätte des Gespinnstes, Drehung, Feinheit und Haltbarkeit des Fadens, endlich Farbe.

Wie fast alle Gewerbzweige, welche für einen ausgedehnten Bedarf des Volks arbeiteten, hatte auch früher die Kammgarnspinnerei in Deutschland, eine mehr örtliche Wichtigkeit. Die durch Spinnen mit der Hand gewonnenen Garne wurden drellirt zum Stricken gebraucht, oder zu einfachen Zeugen verwebt, und befriedigten so das Bedürfniß der nächsten Umgebung. Nur einzelne Gegenden machten eine Ausnahme, wie das Eichsfeld und das Voigtland, welche die gewebten Zeuge, und Pommern, welches rohes Kammgarn weiter verführte. Die taugliche Wolle war, bei der damals erst anfangenden Veredlung der Schafheerden, überall reichlich vorhanden. Der Umschwung aller derartigen Verhältnisse im Anfange dieses Jahrhunderts aber, welcher bewirkte, daß die Fabrikation im weiteren Sinne sich des Absatzes bemächtigte, veränderte auch jenen Zustand.

Aus Frankreich wurden zuerst glatte und geköperte wollene Zeuge: Merinos und Bombassins eingeführt, welche die im Gebrauch gewesenen heimischen fast verdrängten; dadurch wurde die Nothwendigkeit hervorgerufen, auch bei uns hierin fortzuschreiten, wenn man sich das, worauf man gewissermaßen ein natürliches Anrecht hatte, erhalten wollte. Die Landbauverhältnisse des mittlern und östlichen Deutschlands begünstigten diese Spinnerei überdies in einem Grade, wie in keinem andern Lande, und so wurde man ernstlich darauf hingewiesen, der fremden Mitwerbung entgegen zu treten. Diese natürlich abzuleitende Entwickelung des in Rede stehenden Gewerbzweiges schmälert keinesweges das Verdienst, ja den Ruhm derjenigen, welchen es zuerst gelang, sie ins Leben zu führen. Das dankbare Vaterland wird noch lange den Namen Weiß in Ehren halten. Glieder dieser Familie sind es gewesen, welche in überraschend kurzer Zeit mit Leistungen hervortraten, die sich nicht nur dem Auslande gleich stellten, sondern auch die zum Theil viel älteren Gewerbsanstalten desselben überflügelten und denen bald Andere folgten. Die Deutsche Maschinen-Kammgarnspinnerei hatte seit ihrem Entstehen in den Jahren 1815—1820 sich blos mit den feineren Wollen beschäftigt; die gröberen Gespinnste blieben der Handspinnerei überlassen und diese beschäftigte in den verschiedenen Deutschen Ländern eine große Anzahl Menschen. Die rohe Wolle für die feineren Garne war im Lande zu finden und weil die Handkämmerei dazu unerläßlich war, so blieb die auswärtige Mitwerbung wegen der höheren Arbeitslöhne ohne Einfluß. So erhielt sich dieses Geschäft, da nur Wenige davon Kenntniß hatten, eine

lange Zeit als sehr einträglich; denn durch die feineren Garne wurden nun Gewebe hervorgebracht, welche durch ihre Schönheit und anderen schätzbaren Eigenschaften sich bald einen beträchtlichen Absatz verschafften.

Es konnte nicht fehlen, daß diese Vortheile andere Unternehmer anregten, zumal der Begehr für dergleichen Garne und Waaren so groß war, daß die damaligen Spinnereien den Bedarf nicht liefern konnten, die Preise deshalb so steigerten, daß zuweilen wohl 1 Thlr. am Pfunde verdient wurde. Es entstanden demnach neue Spinnereien, die sich nach und nach, oft mit sehr großen Opfern, der Spinnerei in feiner Kammwolle auf Maschinen bemächtigten und dadurch einen Wettbewerb herstellten, der immer noch einen angemessenen Nutzen zuließ.

Allein die Engländer waren in gleichem Grade, wo nicht noch mehr in der Spinnerei der groben Garne vorangeschritten und lieferten Garne zu manchen Waaren, wozu man bis dahin die Deutschen Garne in ihren niedrigen Gattungen noch gebraucht hatte; namentlich bemächtigte sich die Englische Spinnerei fast des gänzlichen Vertriebs der Strumpfgarne, welche uns heute noch in großen Mengen von dort geliefert werden. Durch die wohlfeilen einfachen Englischen Gespinnste veranlaßt, lieferten die Deutschen Webereien neue Stoffe und an manchem Fabrikorte wurden von dieser Zeit an fast gar keine Deutschen Garne mehr verarbeitet, an anderen Orten, an Stelle der Baumwollweberei, die Weberei der Halbwollenstoffe aus Englischem Garn in Aufnahme gebracht.

Amerika's Handelskrisis von 1837 hatte auch alle Manufakturwaaren von Kammgarn ergriffen, so wie sie die Folge hatte, daß die Englischen Wollgarnpreise beispiellos herabgedrückt wurden. Obgleich nun viele Spinnereien in England wegen der großen Verluste aufhören mußten, so trieben die wohlhabenden Spinner doch das Geschäft fort und versendeten große Massen nach Deutschland. Bei dem oben (S. 136) bemerkten Steigen der Einfuhren der einfachen und dublirten ungefärbten Wollgarne im Zollverein auf 33569 Zentner bildeten die aus England über Preußische und Braunschweigische Zollstätten eingehenden Kammgarne wohl die Hauptsache; von dem Ausgange gingen 1843 4828 Zentner von Sachsen aus, wohl im Wesentlichen feine Kammgarne. Die Garnpreise sanken in den Jahren 1842 und 1843 um 20 Sgr. pro Pfund. Die Spinnereien in Sachsen und Thüringen schränkten ihren Betrieb wesentlich ein, verminderten Zahl und Arbeitsstunden der Arbeiter, so daß der Verdienst eines Wollkämmers von 2 bis 3 Rthlr. wöchentlich auf 1½ Rthlr., eines Wollwäschers von 1⅔ bis 2 Rthlr. auf 40 bis 48 Sgr. herabging.

Die günstige Handelsbewegung in den Englischen Manufakturwaaren, welche sich schon im August 1843 dort äußerte, wirkte auch allmählich auf das Deutsche Geschäft ein. Mehrere Deutsche Spinner richteten ihr Augenmerk auf geringere Garne nicht ganz ohne Erfolg. Die Hauptschwierigkeit

war, die dazu nöthige Wolle in hinreichender Menge und angemessenem Preise anzuschaffen. Man suchte außer Deutschland und fand endlich was man wollte. Das Vorurtheil, daß nur Englische Wolle die nun schon zur Mode gewordenen leichten Kleiderstoffe, als Wollmusselin, Poil de chèvre u. dergl. so glänzend und in ihrer eigenthümlichen Art herstellen könne, wurde siegreich bekämpft und die Deutschen guten Gespinnste von geringer Wolle wurden von einem großen Theile der Webereien den Englischen vorgezogen. Jetzt war man auch bei diesen Gattungen im Stande, den Englischen Spinnereien auf dem Deutschen Absatzgebiet gegenüberzutreten, denn die Preise in England waren hoch: Deutsche Spinner erhielten Aufträge für mehrere Monate und die Aussichten wurden leidlich.

Die Gründe, weshalb die Engländer die ordinären Garne billiger herstellen können, liegen darin, daß England vorzugsweise die hierfür geeigneten Wollen in großer Menge besitzt, so daß die Wollpreise sich mehr nach den Garnpreisen richten. Dann sind aber auch die Spinnereien in Bradford und an andern Orten so bedeutend, daß eine oft das Zwölffache der gewöhnlichen Deutschen produzirt, wodurch die Generalkosten abnehmen. Die Deutschen Spinner können die Englischen Wollen nicht wohl kaufen, weil die Abgänge derselben in Deutschland weniger Werth haben und der Transport des Schmutzes, welchen die Wolle an sich trägt, diese noch mehr vertheuert. Im Allgemeinen kann man annehmen, daß die vom Markte kommende Wolle, wenn sie gewöhnliche Landwäsche erhalten hat 20—30 Prozent, wenn sie dagegen Spritzwäsche erhalten hat 10—15 Prozent des Gewichts in der Fabrikwäsche verliert. Die Spinnereien für feine Kammgarne pflegen Wollen von 50—60 Rthlr. den Zentner zu kaufen, davon den Kamm (das Rückenhaar) auszunehmen und die Seiten-, Bauch- und Füßlingswollen wieder zu verkaufen. Die Einwirkung dieser Spinnerei auf die Wollpreise ist sehr bedeutend.

Der Wechsel der Moden hat in neuerer Zeit nachtheilig auf die Verarbeitung und den Absatz der Waaren von den bessern und feineren Deutschen Garnen, namentlich auf die früher bedeutendern Thibet- und Merinomanufakturen eingewirkt, wogegen die Garne zu den, in zunehmendem Verbrauch befindlichen Wollmusselinen noch immer in Deutschland nicht dem Bedarf der Weberei entsprechend erzeugt werden.

Den Durchschnittspreis dieser Wollgarne, welchen man noch 1837 über 100 Rthlr. annehmen konnte, wird man jetzt zu 80—90 Rthlr. für den Zentner annehmen können. Die Eingangszölle betragen im Deutschen Zollverein für einfaches dublirtes und ungefärbtes Garn 15 Sgr., für weißes drei- und mehrfach gezwirntes oder gefärbtes 8 Rthlr. für den Zentner; in Oesterreich 5 Fl. und 7½ Fl., in England 16 Rthlr. 25 Sgr. vom Zentner; in Frankreich ist die Einfuhr verboten.

Was nun den gegenwärtigen Zustand der Kammgarn-Spinnerei betrifft, so enthält

a. Der Oesterreichische Kaiserstaat in seinen Deutschen Gebietstheilen im Ganzen 11 Maschinen-Spinnereien für diesen Zweig, namentlich

zu Böslau nahe Wien an der Wien-Gloggnitz-Eisenbahn, errichtet 1839 von Geymüller u. Comp. 3200 Feinspindeln, Schätzungswerth 1843 als sie zum Verkaufe ausgeboten wurde 130000 Fl. C.-M.; hat 1843 netto 9 % ertragen;

zu Theresienthal bei Gmünden in Oesterreich, Joh. Dierzer's Erben;

zu Neugedein bei Klattau in Böhmen, J. M. Schmiedts sel. Erben ein sehr bedeutendes, schon 1768 errichtetes Etablissement, welches, außer 2000 Spindeln auf Kammgarn, auch Streichgarn-Spinnerei und ausgedehnte Weberei für Chaly's, Merino, Lasting und andere Wollwaaren besitzt;

zu Carolinenthal bei Prag von L. Forchheimer's Söhnen, dort eine der größern Spinnereien, jährliche Produktion etwa 800 Ztr. Garn;

zu Graßlitz, Elnbogener Kreis, von Leopold Thomas, beschäftigt über 800 Personen, Produktion über 500 Ztr.;

zu Reichenberg, Bunzlauer Kreis, A. Thum, 300 Ztr.;

zu Hirschberg, Bunzlauer Kreis, Franz Wünsche u. Comp., Kattunfabrikanten.

Im Ganzen mögen die 11 Kammgarn-Maschinenspinnereien etwa 18000 Feinspindeln enthalten; sie haben sich nicht bei der Ausstellung betheiligt.

Im Preußischen Staate sind Thüringen und die Rheinprovinz die Hauptländer dieses Gewerbzweiges.

Langensalze, Erfurt, Mühlhausen, Opladen und die Umgebungen Aachens enthalten bedeutende Etablissements für diesen Zweig. Die Maschinenspinnerei der Kammgarne hat wohlthätig auf diese Landschaften gewirkt: während sonst in einem kleinen Theile des Vogtlandes und anderen Gebirgsgegenden die feinen Kammgarne in kärglichem Maaße hervorgebracht wuraen, sind durch die Maschinenspinnereien, die Kämmereien und die erweiterte Weberei eine wenigstens zehnmal größere Menschenzahl, als früher auskömmlich beschäftigt, der dadurch hervorgerufenen großartigen Färbereien nicht zu gedenken.

In Schlesien fing 1842 das große Etablissement der Seehandlung an zu arbeiten; in den übrigen Provinzen befinden sich nur Hand- oder doch kleinere Maschinenspinnereien.

Nach den Gewerbetabellen für 1843 sollen größere, vollständig eingerichtete Maschinenspinnereien auf Kamm- und Strickgarne vorhanden sein: in Berlin 1 (Schwendy) mit 1637; Breslau 1 mit 2000, Mühlhausen 2 mit 2000, Langensalza und Ufhoven 2 mit 3240; Erfurt 1 mit 2200, Neustadt an der Agger (Strickgarn) 1 mit 360; Opladen 1 mit 1400; Mayen und Unzerberg 2 mit 1520; Saarbrück und St. Johann (Strick- und Tuchgarn) 2 mit 320; Stolberg, Lemiers, Laurensberg und Soers 4 mit 4940 im Gange befindlichen Spindeln. Unter Zurechnung der kleineren Anstalten, welche Schafwolle zu Kammgarnen verarbeiten, wurden gezählt:

№.	Regierungs-bezirke.	Anstalten.	Spindeln.	№.	Regierungs-bezirke.	Anstalten.	Spindeln.
1	Königsberg	30	1306	14	Oppeln	76	2794
2	Gumbinnen	7	152	15	Liegnitz	5	199
3	Danzig	8	264	16	Magdeburg	3	320
4	Marienwerder ..	50	1610	17	Merseburg	2	480
5	Posen	57	2338	18	Erfurt	9	9478
6	Bromberg.......	224	8021	19	Münster	11	410
7	Stadt Berlin...	2	1817	20	Minden	5	160
8	Potsdam	7	268	21	Arnsberg	1	40
9	Frankfurt.......	53	1767	22	Köln	3	1220
10	Stettin	15	596	23	Düsseldorf	14	1958
11	Cöslin	48	1510	24	Coblenz..........	1	820
12	Stralsund	1	20	25	Trier	4	163
13	Breslau	6	2780	26	Aachen	7	6570
					Summa 1483 in Betrieb gewesen	649	47061
					Summa 1840 " " "	759	56258
					Also 1843 weniger	110	9197

Auch die Verarbeitung der Kammwolle mit der Hand bildet in mehreren Theilen des Preußischen Staats noch immer einen wichtigen Erwerbszweig, namentlich auf dem Ober-Eichsfelde. Die zu den dort verfertigten Wollgeweben erforderlichen Kammgarne spinnen Frauen und Kinder, aus gekauften Wollen, die sie selbst waschen und kämmen. Die Streich- oder Einschlaggarne spinnen sie meistens aus Kämmlingen (demjenigen was beim Kämmen der langen Wollen als zu kurz oder zu schlecht ausfällt, oder Rückstand bleibt). Diese Kämmlinge wurden sonst mehr, jetzt weniger von mehreren tausend Bewohnern des Eichsfeldes, welche noch immer um Pfingsten jeden Jahres nach dem Hannöver'schen und Braunschweig'schen auf die sogenannte Bauern-Kämmerei ziehen (nämlich den Bauern dieser Gegenden die selbstgezogene Wolle kämmen), als Lohn mit nach der Heimath gebracht; per Kopf durchschnittlich wenigstens 50 Pfd. Diese Kämmlinge gaben dem Weber und seiner Familie den Winter über durch Spinnen, Spulen, Weben, so wie durch den Verkauf der daraus gefertigten Waaren Brod.

In neuerer Zeit verkaufen Viele die verdienten Kämmlinge zu 4—6 Sgr. pro Pfund, weil die Waaren schlecht im Preise stehen, und ein Theil der Weber vorzieht, sein Brod auf andere Weise, wenn er kann, zu verdienen.

Wo in seltenen Fällen die Hauskämmerei bezahlt wird, erhält der Kämmer ohne Beköstigung 2 bis 6 Sgr. pro Pfd. gekämmte Wolle, und verdient so die Woche, je nach Fleiß und Geschick wohl 1 bis $1\frac{1}{2}$ Rthlr.

Einige tausend Eichsfelder verdienen in den Wollkämmereien der großen Maschinen-Kammgarnspinnereien in Glücksbrunn, Langensalza und Mühlhausen, welche ihre Kämmer zu Mühlhausen, Heiligenstadt und auf dem Lande in besondern Etablissements haben, einen mehr oder minder reich-

lichen Wochenlohn — oft bis 2 Rthlr. und darüber; es ist allerdings eine ungesunde Arbeit, da selbst eine Eichsfeld'sche Körper-Konstitution den Einwirkungen der beständigen Kohlendämpfe kaum widersteht: auch verführt der verhältnißmäßig reichliche Verdienst zu unmäßigem Branntweintrinken — einem der Grundübel des Eichsfeldes!

Mit der Handspinnerei beschäftigen sich meistens nur alte Leute, Frauen und Kinder. Diese Beschäftigung hatte seit 10 Jahren beinahe ganz aufgehört, seitdem die Britischen Maschinenspinnereien ihre ordinären Kammgarne, im Fett gesponnen, und egaler und schöner im Aussehen, billiger verkauften, als es möglich war, die Eichsfelder Handgarne bei einem Spinnlohn von 2 bis 4 Sgr. pro Pfund — was einen äußerst kümmerlichen Wochenlohn gewährt — herzustellen. Die Webereien des Wupperthals und Berlins sind aber in neuester Zeit, in welcher die Englischen Garne bedeutend höher gegangen sind, zu ihren früheren billigen Bezugsquellen in Mühlhausen, welches man als den Hauptplatz der Eichsfelder Wollmanufaktur ansehen kann, zurückgekehrt. Diese Kammgarne vom Handgespinnst, hauptsächlich bei der Fabrikation von Wollenbändern und Flanellen angewandt, stehen im Preise von 18—25 Sgr. für das Pfund, und die Zahl der damit beschäftigten Spinnerinnen mag sich jetzt wohl auf einige Tausend belaufen. Ein Pfund Eichsfelder wollenes Handgespinnst war von dem Fabrikanten G. Hartmann zu Dingelstädt zur Ausstellung eingesendet.

c. In den süddeutschen Zollvereinsstaaten betreiben Fr. Merz u. Comp. zu Augsburg seit 1837 mit 4500 Feinspindeln; C. Ph. Krafft zu Dinkelsbühl in Mittelfranken seit 1840, und Merkel und Wolf zu Eßlingen in Württemberg diesen Gewerbzweig, nachdem die kleinen Spinnereien von C. B. Blaß in Heilbronn und L. Baumann in Göppingen niedergelegt sind.

d. Das mittlere Deutschland ist das Hauptland der Deutschen Kammgarnspinnerei.

Im Königreich Sachsen, wo schon seit einer langen Reihe von Jahren Kammgarne gesponnen waren, wurde 1830 die große Hartmannsche Spinnerei zu Pfaffendorf bei Leipzig eingerichtet und 1836 einer Aktiengesellschaft übertragen; sie beschäftigt an 11000 Feinspindeln, und etwa 1500 Arbeiter, davon 1100 Handkämmer. Diese und die früher Hönzesche, jetzt Petrikowskische Spinnerei in Schedewitz bei Zwickau, mit etwa 6000 Spindeln sind wohl diejenigen, welche zuerst mit den Erzeugnissen des vereinigten Kammgarn-Komtoirs in Gotha (Gebr. Weiß in Langensalza und Glücksbrunn und Eichel, Kramer u. Comp. in Eisenach) einer kolossalen, schwer zu bekämpfenden Handelsanstalt, mit Ausdauer in Mitbewerbung traten, und fortwährend auf Vervollkommnung ihres Erzeugnisses hinarbeiteten. Auch andere Spinnereien in Sachsen, Ferdinand Brauer in Leipzig, Haubold bei Chemnitz u. a. m. leisten Vorzügliches, und es ist dieser Industriezweig in Sachsen vollkommen heimisch und wohl begründet. Bis zu den Jahren 1840 und 1841 war das Bestreben vorzugsweise dahin gerichtet, feine Num-

mern aus feinen Wollen (AA und A) zu spinnen, welche besonders zu Thibets verwebt wurden und bei dem großen Absatz dieses Artikels im In- und Auslande kaum in hinreichender Menge geliefert werden konnten.

Durch eine unerwartete Wendung des Tagesgeschmacks trat schon vom Jahre 1841 an eine Stockung in dem Absatz des Thibets ein, welcher durch andere zum Theil halbwollene (mit Baumwolle oder Seide gemischte) Gewebe ersetzt wurde, was auf den Verbrauch der Kammgarne, besonders der feinen um so entschiedener zurückwirkte, als zu jenen Modeartikeln größtentheils Englische Garne verarbeitet wurden, welche aus langen haarartigen Schottischen Wollen gesponnen, zwar eine eigenthümliche Sprödigkeit beibehalten, jedoch der Waare viel Halt und Glanz geben. Schon früher hatten die Englischen glatten Merinos (aus eben solchen Garnen gewebt) neben den feinern Sächsischen einen guten Markt im Zollverein gefunden, doch hatte sich keine Konkurrenz dagegen bilden können, da es an dergleichen Wollen in Deutschland fehlt, und die Spinnereien ähnliches Material, durch welches bei geschickter Behandlung dem Bedürfniß hätte genügt werden können, (sogenannte D– und E–Wollen) zurückwiesen, da sie ausreichend mit feinen Wollen beschäftigt waren.

Als jedoch die vorgedachte Stockung eintrat und so lange anhielt, daß mehrere Spinnereien zum Stillstand kamen und selbst in den größern die Arbeitszeit beschränkt werden mußte, um sich nicht durch Ueberfüllung der Garnlager bei weichendem Preise noch größere Verluste zu bereiten, so fand man sich bewogen, auf die früher verschmähten Wollsorten zurückzukommen, und in Folge dessen, so wie überhaupt in Folge des besseren Geschäftsgangs, sind nunmehr schon seit Anfang des Jahres 1843 die Kammwollspinnereien in Sachsen wiederum in Thätigkeit. Es trifft sich um so glücklicher, daß sie jetzt (1845) im Stande sind, dem bis dahin durch Englische Garne ausschließlich gedeckten Bedarfe wenigstens theilweise zu genügen, als letztere, in Folge der gesteigerten Anforderungen der Englischen Webereien einen nicht unbedeutenden Preisaufschlag erfahren haben. Mit den Spinnereien in Sachsen ist auch in der Regel die Kämmerei verbunden, jedoch nur selten in einem und demselben Gebäude, oft an andern Orten. In den Strafanstalten des Landes wird die Wollkämmerei als Lohnarbeit für bestimmte Unternehmer (Kammwollspinnereibesitzer) in ziemlichem Umfange betrieben. Auch an freien Lohnkämmern fehlt es nicht, welche die Wolle aus den Spinnereien erhalten. Selbstständige Kämmereien, welche Wolle für eigene Rechnung kaufen und solche in gekämmtem Zustande an die Spinner absetzen, haben in Sachsen keinen rechten Fortgang, wahrscheinlich weil die größern Spinnereien in dieser Hinsicht schon versehen sind, und die kleineren keine hinreichende Gewähr für einen nachhaltigen Absatz bieten, abgesehen von dem großen Anlage-Kapital im Vergleich zu dem nur mäßigen Nutzen.

Das Königreich Sachsen besaß im Jahre 1842 18 Kammgarn-Maschinen-Spinnereien, mit etwa 32000 Spindeln.

Im Herzogthum Sachsen-Meiningen ist die Kammgarn-Maschinen-Spinnerei des Herrn von Weiß zu Glücksbrunn bei Schweina wichtig, welche mit dem einen Etablissement in Langensalze in Verbindung stehend, nebst dieser und der Spinnerei in Eisenach das vorerwähnte gemeinschaftliche Debits-Komtoir in Gotha hat. Sie beschäftigt an 300 Arbeiter und hat im Werrathale an der s. g. Zwick eine Zweiganstalt.

Was Kurhessen betrifft, so wurde 1837 mit der Teppich-Manufaktur von du Fay Leysler u. Comp. zu Hanau eine Kammwollspinnerei mit Wollkämmmaschinen und 950 Feinspindeln verbunden. Ein zweites derartiges Etablissement von J. H. und W. Braun zu Hersfeld, mit 800 Spindeln, wurde 1843 von J. Georg Eichler in Vacha angekauft und nach seinem Wohnorte verlegt. Seit 1838 ist in der Stadt Wannfried von der Kammgarnspinnerei-Unternehmung der Familie Weiß eine Wollwäscherei, Wollschlägerei und Wollkämmerei eingerichtet und betrieben worden, worin gegenwärtig 100 bis 150 Arbeiter beschäftigt sind. Diese liefern nur Vorarbeiten für das vorzunehmende Verspinnen zu Kammgarn. Vor dem Eintritt der vorerwähnten ungünstigen Verhältnisse für die ordinären Kammgarne beschäftigte diese Gewerbsanstalt mitunter 5 bis 600 Arbeiter. Endlich befinden sich in der Stadt Eschwege 3 Unternehmer für fabrikmäßige Anfertigung gröberer Kammgarne. Sie lassen nehmlich in Eschwege die Wolle mittelst der Hand kämmen und dieselbe dann in den Landgemeinden des benachbarten Eichsfeld's spinnen. Diese Gattung von Kammgarn wird zu der Wirkerei von wollenen Bändern verwendet und findet ihren Hauptabsatz in der Gegend von Elberfeld. Diese Unternehmer beschäftigten in der Zeit, wo die gröberen Maschinen-Kammgarne noch nicht zu so billigen Preisen auf dem Deutschen Markt erschienen, 400 bis 500 Wollkämmer, jetzt weniger.

In dem Großherzogthum Hessen, Nassau und Sachsen-Altenburg ist die Verarbeitung der Kammwolle ohne Bedeutung.

Im Großherzogthum Sachsen findet sich Woll-Handspinnerei in erheblichem Umfange in Stadt und Amt Ilmenau, im Patrimonialamte Lengsfeld, im Gerichte Münchenbernsdorf, in Stadt und Amt Vacha, im Amte Weida u. s. w.; woselbst mehrere Tausend Menschen dadurch ihren Unterhalt haben. Die Maschinen-Spinnereien des Großherzogthums sind: in Eisenach (Eichel und Kramer) mit 1800 bis 2000 Ztrn. Garn-Erzeugniß, in Ilmenau 180 Ztr., in Stadt und Amt Vacha zwei mit etwa 800 Ztr. Erzeugniß; im Amte Weida zwei mit 1500 Spindeln (ob auch für Streichgarn, ist nicht bekannt); in Weimar von C. G. Hagenbruch für Stickwolle, Strumpfgarn und Glanzgarn, jährliches Erzeugniß 1050 Ztr.; 300 Arbeiter einschließlich der Kämmer zu Mühlhausen im Eichsfelde und zu Mihla bei Eisenach.

In den Reußischen Fürstenthümern ist die bedeutende Kammgarnspinnerei von Morand und Ferber sen. zu Gera, mit 5200 Feinspindeln und 1200 bis 1300 Ztr. jährlichen Erzeugnisses.

Das Fürstenthum Schwarzburg-Rudolstadt besitzt in der Residenz die Spinnerei von Ernst Strickrodt und Sohn, welche mit 200 Arbeitern jährlich 500 bis 600 Ztr. Kammgarne liefert.

Die Gesammtzahl der Feinspindeln für Kammgarn in Deutschland möchte hiernach zu etwa 300000 Stück, das in diesem Zweige der Spinnerei angelegte Kapital auf 9,600000 Rthlr., das jährliche Erzeugniß auf 85 bis 90000 Ztr. Garn anzunehmen sein. Der innere Garnbedarf wird durch dieses Erzeugniß noch nicht befriedigt. —

Hauptsitze der Kammgarn- und Wollenzeug-Manufaktur in England sind: Norfolkshire, Yorkshire (Bradford, Halifax, Leeds), Leicestershire. Ein Parlaments-Dokument über den Verkehr im Jahre 1843 ergiebt, daß ein Theil der Britischen Ausfuhren an Woll-Geweben in schneller Abnahme, ein anderer Theil in rascher Zunahme ist.

Abgenommen hat: die Ausfuhr an Tüchern von mehr als 700,000 Stück (1837) bis auf 215,000 Stück (1841), im Jahre 1843 ist sie jedoch wieder in etwas gestiegen, nämlich auf 241,000 Stück.

Die Ausfuhr an Napped coatings, welche noch im Jahre 1829 auf 84,000 Stück stand, war 1841 auf 27,000 Stück und im letztverflossenen Jahr 1843 sogar auf 5000 Stück gefallen.

Die Ausfuhr an Casimir war von 84000 Stück (1829) auf 27000 Stück (1841) gefallen, jedoch im Jahr 1843 wieder etwas gestiegen, nämlich auf 29000 Stück.

Die Ausfuhr an Baizes von allen Sorten war von 52000 (1830) auf 27000 Stück (1841) und im letztverflossenen Jahr noch weiter auf 21000 Stück gefallen.

Die Ausfuhr an Flanellen, welche in den zwanziger Jahren 3 bis 4 Mill. Yards betragen hatte und in den dreißigern auf 2 Mill. Yards herabgesunken war, hatte 1841 nicht mehr als 1½ Mill. betragen, war aber im Jahr 1843 wiederum etwas, nämlich auf 1,700000 Yards gestiegen.

Die Ausfuhr an Wollendecken, welche in den dreißiger Jahren zwischen 2 und 3 Mill. Yards geschwankt hatte, ist im letztverflossenen Jahr 1843 auf 1,765000 Yards zurückgegangen.

Die Hauptursache dieser Abnahme der genannten Wollenwaaren-Ausfuhren liegt in den Fortschritten, die alle andern Nationen in diesen Industriezweigen gemacht haben. Gleichwohl hat der Werth der Totalausfuhr Englands in den letztverflossenen Jahren eher zu- als abgenommen, indem derselbe in den zwanziger Jahren zwischen 6 und 8 Mill. Pfd. St., in den dreißiger Jahren zwischen 5 und 6 schwankte, während er im Jahre 1843 wiederum auf nahezu 7 Mill. gestiegen ist. Der Grund hiervon ist die reißende Zunahme der Ausfuhr zweier Artikel, auf welche wir jetzt in Deutschland unsere ganze Aufmerksamkeit zu richten haben, nämlich der Worsteds und der (mit Wolle und Baumwolle) gemischten Waaren.

Die Ausfuhr an Worsteds, welche in den Jahren 1816 und 1817 nicht

viel über ½ Mill. Stück betragen hatte, war in den zwanziger Jahren auf 1—1½ Mill. gestiegen, hatte 1841 1,718617 Stück betragen und ist im letztverflossenen Jahre 1843 auf nahe zu 2½ Mill. Stück emporgegangen; die Ausfuhr an gemischten (Wollen- nnd Baumwoll-) Waaren stieg 1839 nahezu auf 2 Mill., 1840 2½ Mill. 1841 über 3½ Mill. und in den zwei Jahren bis 1843 sogar auf nahe zu zwölf Millionen Yards.

Auch in Frankreich hat das Verspinnen der Kammwolle auf Maschinen erst in den letzten 20 Jahren bedeutenden Aufschwung gewonnen. Im Jahre 1827 gab es in Frankreich nur acht Etablissements dieser Art mit etwa 10,000 Spindeln; heut zu Tage giebt es deren zwanzig, die 110—120,000 Spindeln haben und jährlich 1½ Millionen Kilogrammes Garn, von etwa 30 Millionen Francs an Werth, liefern. In einigen Sorten der Garne (z. B. zu Thibets) hat Frankreich sowohl hinsichtlich der Vollkommenheit als der Wohlfeilheit das Uebergewicht. Der Preis dieses Garns ist seit dem Jahre 1839 etwa um 10 % gesunken.

Rheims ist der Hauptort für die Fabrikation der leicht gewalkten und nicht drapirten wollenen Zeuge. Diese Stadt produzirt jährlich für mehr als 70 Millionen Francs, beschäftigt 100,000 Arbeiter und besitzt 1800 Webestühle, worunter 1200 Jacquards; diese letzteren sind erst seit etwa sieben Jahren in Rheims eingeführt worden. Die Fabrikanten von Rheims hatten auf der Pariser Ausstellung von 1844, Napolitaines, eine unendliche Mannigfaltigkeit von Flanellen, von denen einige an Feinheit mit den aus Hanf gewebten Zeugen wetteifern; ferner Tartans zu Mänteln, Stoffe zu Westen, Tartan- und Kabylen-Shawls und Decken, so weiß wie seidene. Die reinen oder melirten, nicht gewalkten Wollenzeuge sind seit der letzten Ausstellung wo möglich noch vervollkommnet worden. Die Mousselines de laine werden hauptsächlich im Elsaß und der Normandie angefertigt. Die dortigen Fabrikanten haben ihre alte Erfahrung in der Kunst des Bedruckens auf diese Zeuge angewendet, die man die Kaliko's der Wolle nennen kann. Die gemusterten Stoffe (Stoffs) kommen hauptsächlich aus Roubaix und Turcoing, wo sie auf 5000 bis 6000 Jacquardschen Webestühlen angefertigt werden. Rheims hat im Jahre 1844 keine Luxus-Möbelstoffe geliefert. Dieser Fabrikations-Zweig ist ihm hauptsächlich durch Paris und Rouen genommen worden.

Behufs der Beurtheilung von Kammgarnspinnereien müssen die Leistungen im Allgemeinen in's Auge gefaßt werden; nach ihren Folgen, ihrer Anwendung im Großen. Der Preis der Gespinnste folgt ziemlich gleichförmig den jedesmaligen Handelsverhältnissen der gewebten Stoffe und der Wolle; allenfalls findet eine geringe Verschiedenheit in der Art der Zahlung statt: er kann deshalb nicht entscheidend sein. Bei der näheren Betrachtung der ausgestellten Kammgarne haben wir die feinen Gattungen aus veredelter Deutscher, insbesondere Norddeutscher Wolle, wie sie jetzt im Ueberfluß vorhanden ist, zu unterscheiden von den ordinären Gattungen, für welche

der Rohstoff nicht ohne Schwierigkeit zu beschaffen ist. Die feinen Kammgarne bilden ein in Deutschland ganz eigenes Erzeugniß; jeder Konkurrenz unerachtet kann es bei der großen Masse von Wolle, welche dazu erfordert wird, kaum dem Deutschen Boden, der diese erzeugt, und für dessen Schafzucht es deshalb auch von Wichtigkeit ist, genommen werden. Wir nehmen nun erst die Kammgarne für Weberei, dann in den folgenden §§. die Strick- und Strumpf-, und endlich die gefärbten Garne vor.

I. Preußische Aussteller.

1) Die Kammgarn-Spinnerei von Weiß jun. u. Comp. in Langensalza, 1818 begründet, blieb ungeachtet des bedeutenden Verbrauchs kammwollener Garne in den Preußischen Webereien, und wiewohl England die aus den Preußischen Provinzen bezogene Wolle verarbeitete, und die Garne mit großem Vortheil hierher absetzte, während im Königreiche Sachsen und in den Thüringischen Herzogthümern mehrere Kammgarn-Spinnereien entstanden, viele Menschen beschäftigten und mit großem Vortheile arbeiteten, bis 1836 die einzige mit Water-Maschinen ausgerüstete derartige Spinnerei des Preußischen Staats. Diese Spinnerei beschäftigt jetzt fast 1100 Arbeiter, welche jährlich von etwa 7000 Ztrn. Wolle 2200 Ztr. Garn liefern. Von den ausgestellten Garnen verdienen die ihrigen im Allgemeinen unbedingt den ersten Preis. Die Bündel Electa 62, aa 44 Schuß, erscheinen als gediegenste Leistung; ebenso zeichnen sich die Kettgarne aa 34, a 32 aus. Das aa Zephyrbündel, ist von der bekannten, sich immer gleichbleibenden Vorzüglichkeit. Die C und D Sorten befriedigen weniger; in der Anmeldung ist aber auch ausdrücklich erwähnt, daß die Fabrikation dieser Sorten nur geschähe, um dieselben nicht ganz aus den Augen zu verlieren. Der Verbrauch dieser Garne erfolgt zum Theil in Deutschen, besonders Thüringischen und Sächsischen, zum Theil in Englischen Manufakturen. Ein ähnlicher Umsatz findet in den beiden Schwesteranstalten Ch. Weiß sen. zu Glücksbrunn, und Eichel und Cramer in Eisenach, statt.

2) Die Spinnerei von Kämmerer und Mendius, zu Erfurt, wurde im Jahr 1836 errichtet; sie ist auf 4000 Feinspindeln eingerichtet, hat jedoch nur 2200, mit 120 Arbeitern im Betrieb. Die Kämmerei wird durch Handarbeit bewirkt, wie es denn überhaupt bis jetzt noch nicht gelungen ist, Kammmaschinen für feine Wolle herzustellen, welche der Wollfaser keinen Schaden zufügen. Die Einrichtung ist gut und in Erfurt, wo es der Arbeitsbedürftigen, namentlich im Winter viele giebt, ganz am rechten Platze.

Ausgestellt waren Nr. 1. Qualität $^2/_A$: rohe Wolle aus der Neumark, dieselbe Wolle gewaschen und mit der Hand gekämmt, Lunden zum Vorgespinnst, Vorgespinnst, Kettengarn Nr. 33 und Schußgarn Nr. 44, welche Garne blos in Deutschland und Frankreich gesponnen werden; der Preis war dem anderer guten Deutschen Spinnereien gleich. Die vorzügliche Qualität dieser feinen Gespinnste, welche auch an den daraus von Focke und Luboldt in Gera gefertigten Stoffen wahrnehmbar war, fand Anerkennung.

Sodann von der Qualität D: rohe ordinäre Wolle, dieselbe gewaschen und mit der Hand gekämmt, Lunden zum Vorgespinnst, Vorgespinnst und Schußgarn Nr. 20, welche Garne der Englischen Konkurrenz direkt mit Glück entgegentreten, und dem Deutschen Fabrikanten nicht nur vollständig genügen, sondern auch bessere Waare liefern, als die Englischen von ähnlicher Qualität. Beigegeben waren von diesem Garne gewebte und bedruckte Stoffe von Benjamin Gottlieb Pflugbeil und Comp. in Chemnitz, desgleichen gefärbt und verwebt von Eduard Lohse in Chemnitz. Preis auf der Ostermesse 1844 1 Rthlr. für das Pfund.

3) Die Kammgarnspinnerei in Breslau, Firma: Ruffer, Eichborn und am Ende, wurde im Jahre 1841 mit den Fonds der Königlichen Seehandlung, welche sich zur Einrichtung und zum Betriebe des Geschäfts mit vier Mitgliedern der dortigen Kaufmannschaft vereinigte, errichtet. Die Fabrik, vorläufig auf 2000 Spindeln nach dem Englischen System eingerichtet, und durch Dampfkraft getrieben, ist unter Leitung eines auf Kosten der Societät in England ausgebildeten Deutschen Technikers im Jahre 1842 in Thätigkeit gekommen, und hat seitdem in ihrer Entwickelung die erfreulichsten Fortschritte gemacht, namentlich auch in der neuesten Zeit die bisher auf dem Kontinente nicht versuchte Fabrikation der ordinären Englischen im Oel gesponnenen Garne mit glücklichem Erfolge unternommen. Nach dem Ableben und Ausscheiden des einen Mitgliedes ist dessen Antheil auf die übrigen Socien übergegangen, so daß die Seehandlung gegenwärtig mit $\frac{3}{8}$ des Ganzen an diesem Geschäft Theil nimmt. Die Verwaltung führen zwei der in Breslau wohnhaften Socien, und die Seehandlung hat sich nur vorbehalten, von den Geschäften und Büchern jederzeit durch einen besonderen Kommissarius Kenntniß zu nehmen.

Von den Produkten dieser Spinnerei liegen zuvörderst zwei Bündel aaa 80ger Schuß- und 60ger Kette vor, die wegen ihrer ausgezeichnet feinen Wolle und vorzüglichen Spinnerei, das schönste Sortiment in diesem Fache ausmachen. Ueber die Verwendung dieser ungewöhnlich feinen Sorte liegt uns nichts vor. Dagegen ist das Bündel aa Zephyr noch nicht als gelungen anzusehen.

Von großem Interesse sind die Alpaca- und Mohair-Gespinnste. In Berlin allein ist der Verbrauch des Mohair auf 30—40,000 Pfund jährlich anzunehmen; woraus sich schon die große Wichtigkeit, welche dieser Artikel für eine Spinnerei haben kann, ergiebt. Die Qualität des vorliegenden Mohair ist übrigens so vorzüglich, wie es in den heutigen Sendungen aus England nicht mehr vorkommt. Diesem Unternehmen muß das beste Gedeihen gewünscht werden; jedoch wird eine Ermäßigung des Preises unerläßlich sein, da z. B. Nr. 32 dublirt Engl. Garn 1844 zu 48 Sgr. zu kaufen war, während hier 60 Sgr. gefordert werden.

II. Spinnereien der Sächsisch-Thüringischen Staaten.

4) J. George Eichler in Vacha hat Proben von Hand- und Ma-

schinen-Gespinnsten, deren Qualität gleichfalls anzuerkennen ist, geliefert. Die Handspinnerei, welche früher mitunter 6000 Menschen beschäftigte, gewährt fortwährend 1000 derselben auskömmlichen Erwerb.

5) C. G. Hagenbruch in Weimar hat Proben von Stickgarn, sogenannter Füllwolle, eingeliefert, die sehr gesucht wird, und namentlich hier in Berlin vortheilhaft bekannt ist. Außerdem aber Glanzkammgarn, welches besondere Beachtung verdient. Dieses Fabrikat ist so ausgezeichnet gut, daß es in keiner Hinsicht dem ähnlichen Englischen Gespinnste nachsteht.

6) Von Strickrodt in Rudolstadt ist ein Muster von Electa, Schuß 75, von ausgezeichneter Qualität eingeliefert; allein der Preis ist auch etwas hoch.

7) Die Aktien-Kammgarn-Spinnerei in Pfaffendorf bei Leipzig hat ein Tableau eingesendet, welches gewissermaßen die Entwickelung der feinen Gewebe von der rohen Wolle an, dem Beschauenden in ansprechender Weise darstellt. Zwei Bündel Elekta Schuß und Kette sind von vorzüglicher Beschaffenheit; ein Abschnitt gewebter Thibet möchte wohl als das Bedeutendste, was in Deutschland in diesem Fache geleistet ist, gelten.

8. Aus der Spinnerei von Morand und Ferber sen., in Gera, waren mit den Wollenwaaren von Morand und Comp. daselbst Garnproben von aaa, aa und a, Kette und Schuß vorgelegt, deren guter Beschaffenheit die vorzüglichen Eigenschaften dieser Wollenwaaren (siehe unten) mit zu verdanken sind.

III. Aus dem südlichen Deutschland waren von 9) Friedr. Merz und Comp. in Augsburg Muster von Kett- und Schußgarn diverser Qualität vorgelegt. Die Qualität der Muster ziemlich gut.

Blickt man nun auf alle diese Einlieferungen nochmals zurück, so giebt deren Prüfung ein fast ohne Ausnahme erfreuliches Resultat. Es ist keine Frage, daß im feinen Gespinnst der Deutsche Gewerbfleiß entschieden obenan steht. Fast alle diese Spinnereien haben zwar in ihren, zum Theil sehr erschöpfenden und interessanten Berichten, über den nachtheiligen Einfluß der Englischen Konkurrenz geklagt. Aus der Vergleichung dieser Ansichten und theilweisen Klagen geht aber deutlich hervor, daß, in Beziehung auf die feineren Sorten der Kammgarne, vorübergehende, ungünstige Handelsbewegungen, die heut zu Tage nicht zu vermeiden sein werden, vorzugsweise die Veranlassung dazu gewesen sind.

Ganz anders jedoch verhält es sich mit dem ordinären Kammgespinnste. Die fortwährende, bisjetzt fast ausschließlich auf kurzhaarige Stämme — denn die hier und da vorgenommenen Versuche mit Dishley- und Eiderschaafen stehen noch sehr vereinzelt — gerichtete Veredelung der Schaafheerden, hat die dazu geeignete Wolle in größeren Parthieen, durch ganz Deutschland sehr selten gemacht; auch die Gemeinheits-Theilungen haben dazu beigetragen, indem sie die Schaafzucht der kleinern Besitzer immer mehr einschränkten. Nur mit Mühe ist namentlich in Preußen und Sachsen geringere Kammwolle anzuschaffen. Im westlichen und südlichen Deutschland, wo eine andere Bo-

denvertheilung herrscht, ist sie zwar häufiger, aber auch nicht in solchen Massen vorhanden, daß sie Gegenstand der Anhäufung oder Spekulation sein könnte. Eine kleine für sich bestehende Ausnahme, bilden die Wollen der Holsteiner und norddeutschen Marschgegenden, welche aber ihrer Quantität nach, keinen erheblichen Einfluß ausüben.

Diesen Ergebnissen gegenüber, steht England mit seiner bedeutenden, ganz zum Kämmen geeigneten Wollerzeugung, welche durch alle Mittel, die Kapitalien und vervollkommnete Mechanik bieten, unterstützt wird.

Die Einfuhr Englischer Kammgarne zur Weberei, Strumpfwirkerei und zu Strickgarnen, hat sich bis jetzt von Jahr zu Jahr vermehrt.

In den östlichen Preußischen Provinzen (welche die meiste Wolle produziren) hat man dies als vollendete Thatsache hingenommen; die Pommerschen Kammgarne, welche zu Strickgarnen verarbeitet wurden, sind durch die Englischen völlig verdrängt. Der bedeutende Bedarf an Kammgarn für die Berliner Webereien und Strumpf-Fabriken, die große Menge Zweidrath, welche zu Posamentir- und Bortenarbeit verwendet wird, erfolgt fast allein durch Englische Garne.

Dagegen hat sich ein entschiedenes Ankämpfen gegen den Englischen Absatz in Mitteldeutschland und am Rhein gebildet. Gestützt auf die Möglichkeit, sich noch passende Wollen in der Umgegend oder von weiterher zu verschaffen, glaubt man, daß die Deutschen Spinnereien auch in geringerem (harten) Kammgarne das Bedürfniß des Zollvereins zu befriedigen vermöchten. Daß eine Konkurrenz auch mit den Englischen Garnen dieser Art hinsichtlich der Qualität möglich ist, haben wir beispielsweise oben bei Kämmerer und Hagenbruch bemerklich gemacht. Eine Anzahl beigefügter Erzeugnisse bekunden, daß das qualitative Bedürfniß der Weberei in vielen Fällen, durch deutsche Kammgarne befriedigt werden kann, und die auf der Gewerbe-Ausstellung befindlichen Muster haben es bestätigt.

Die Mehrzahl der Deuschen Kammgarnspinnereien liefert ein anderes, feineres und edleres Garn als die Engländer, weshalb das Eine mit dem Anderen direkt nicht sehr in den Marktstreit tritt. Mittelbar übt indeß die Englische Konkurrenz auch auf diese Spinnereien Einfluß aus, indem die Engländer während der letzten Jahre aus Englischem Gespinnste gefertigten Gewebe in großen Massen ausführten, und dadurch dem Absatz der Deutschen ähnlichen Garne entgegen traten.

Die Spinnereien, welche gröbere lange Wolle verarbeiten, liefern ein dem Englischen ähnliches Garn; hier tritt eine direkte Konkurrenz mit England ein. Die Behauptung aller Einsender geht dahin, daß hinsichtlich der gröberen Kammgarnsorten, sie in mittelmäßigen Geschäfts-Perioden ohne Nutzen arbeiten, in flauen Zeiten aber Schaden haben und nur bei den günstigsten Konjunkturen einen kleinen Nutzen erlangen.

Der besondere Uebelstand, welchen der Bezug der unsortirten Englischen Wollen dadurch hervorbringt, daß die Abgänge für die hiesigen Spinner nicht

so werthvoll sind als in England, ließe sich vielleicht dadurch zum größten Theile beseitigen, wenn die hiesigen Spinner, außer dem Kammgarne, auch Streichgarn, wozu diese Abgänge zu verwenden sind, spinnen ließen, wie dies in einigen Fabriken bereits geschieht.

Der leidliche Zustand der diesseitigen Spinnereien, hängt zum Theil von dem Geschäfte in England ab. Tritt daselbst eine Stockung ein, dann drücken die Rückwirkungen den Deutschen Spinner bei den mittlern und gröbern Gattungen empfindlich, indem er dann auf dem Deutschen Markt mit seinen überseeischen Gewerbsgenossen einen schwierigen Kampf zu kämpfen hat.

§. 24.
Strick- und Strumpfgarne.

Wir haben ferner die Strick- und Strumpfgarn-Manufaktur in Betracht zu ziehen, welche einen viel bedeutendern Gewerbzweig bildet als wohl im Allgemeinen angenommen wird.

Man kann die vorliegenden Garne unter drei verschiedene Rubriken klassificiren:

solche Garne, die eigenthümlich und unabhängig von der Englischen Konkurrenz bestehen;

solche, die nach dem Prinzip der Englischen Manufaktur hervorgebracht sind, und sich jener Konkurrenz entgegenstellen;

endlich solche, welche nach alter Weise aus Landwollen durch Handgespinnst hervorgebracht sind.

a. In die erste Kathegorie gehören 1) J. W. Paap in Altona. Diese Fabrik verarbeitet schon fast seit einem Jahrhundert die Wolle aus den Holsteinischen Marschgegenden. Das Produkt, unter dem Namen: „Hamburger Wolle" bekannt, wird auf Maschinen gesponnen und zeichnet sich durch Weichheit und Elasticität aus. Farben und Melangen sind zu loben. Der Preis ist etwas höher als der vom Englischen Garne ähnlicher Qualität.

2) Bomann und Lohmann in Celle, haben aus demselben Material wie das vorige gefertigtes Fabrikat geliefert, welches noch weicher und runder im Faden erscheint und sehr anspricht.

b. In die zweite Kathegorie rechnen wir: 3) Die Kammgarnspinnerei von Ulenberg und Schnitzler, in Opladen, Kreises Solingen; sie wurde 1821 angelegt und zählt jetzt 2100 Feinspindeln (von Cockerill in Serainz), drei große Kämmmaschinen nach Englischem System, eine solche nach Französischem System von Collier in Paris; sie haben eigne Zwirnerei, Färberei und bedeutende Strickerei (an 800 Strickerinnen in der Nachbarschaft). Diese Spinnerei hatte ein großes Sortiment Kammgarne und daraus gefertigte gezwirnte, gefärbte und verschiedenfarbig melirte Strickgarne, überaus schön nach Qualität und Farbe, und von geschmackvoller Melange geliefert. Der Grundstoff besteht in Rheinischer und Westfälischer Wolle; zu den Glanzgarnen ist Friesische verwendet worden. Dieses Haus hat die größesten

und umfassendsten Anstrengungen gemacht, gegen die Englische Konkurrenz anzukämpfen. Das Verbrauchs-Quantum roher Wolle ist auf 250,000 Pfd. jährlich angegeben. Die Preise sind vollkommen angemessen.

c. Zur dritten Kathegorie gehören endlich: 4) Gebr. Walter, 5) Chr. Walter, 6) G. G. Wolff, sämmtlich in Mühlhausen. Die von diesen Fabriken eingehenden Garne sind aus Landwolle, theils mit Maschinen, theils mit der Hand erzeugt, in ihnen ist das Mögliche geleistet, und sie zeichnen sich ganz besonders durch Preiswürdigkeit aus; dem äußern Ansehn nach müssen sie aber allerdings den vorigen weichen.

7) Du Fay, Leisler u. Comp. in Hanau haben ein Sortiment von Strickgarnen eingesandt, welches den beiden letztern Kathegorien anzugehören scheint. Sie sind im Allgemeinen der Qualität nach weniger schön als die von Ulenberg und Schnitzler; aber im Durchschnitt auch etwas billiger im Preise.

8) Die von F. Vetterke in Berlin eingelieferte Strähne Häckel- und Strick-Wollgarn, aus freier Hand in 6 Schattirungen gefärbt, sind Erzeugnisse jener Art zu färben (Ombriren), welche Einsender vorzugsweise betreibt.

Daß die übrigen bedeutenden Strickgarn-Fabriken Berlin's sich an der Ausstellung gar nicht betheiligt haben, liegt in dem schon oben erwähnten Umstande, daß sie nur fast Englisches Garn führen, welches hier drellirt und gefärbt wird.

§. 25.
Gefärbte Kammgarne.

Außer den bis jetzt in Betracht gezogenen Verwendungen des Kammgespinnstes für die Weberei und zu Strickgarnen, hat jenes Erzeugniß noch einen andern Industriezweig hervorgerufen, der an Wichtigkeit zwar nicht den erwähnten gleich kommt, dennoch aber durch seinen Vertrieb über fast alle Theile der Erde Beachtung verdient: wir meinen die gefärbten Garne.

Gefärbte wollene Garne wurden früher im Großen nur von England aus verbreitet. In Hamburg bestand diese Industrie in geringerem Maßstabe; endlich fand sich auch in Berlin eine Spur davon, welche hauptsächlich durch die Erfindung der Stickmuster hervorgerufen und erhalten wurde. Das Erscheinen der Zephyrgarne erhob diesen Industriezweig zu einer früher nie geahnten Höhe. Die rationelle Ausbildung und wissenschaftliche Pflege, welcher sich die Färberei in Berlin zu erfreuen hatte, fesselte dies neu aufblühende Geschäft ganz an diese Stadt, und die frühere Konkurrenz der Engländer ward völlig aus dem Felde geschlagen. Der Ruf dieser sogenannten Berliner Garne verbreitete sich durch die ganze gebildete Welt. Die überseeische Ausfuhr geschieht zwar größtentheils durch Hülfe der Engländer; allein wie weit deren Absatz auch in dieser Waare verbreitet ist, erfahren wir öfter beiläufig. So gelangten ganz vor Kurzem direkte Aufträge von Australien und vom Fuße des Himalaya datirt, in Berlin an.

Um den höhern Zoll auf gefärbte Garne zu ersparen, haben die Engländer in den letzten Jahren rohe Zephyrgarne bezogen; allein es ist ihnen nicht gelungen, die Berliner Färberei einzuholen. Sie sind nach wie vor gezwungen, bestimmte Farben ganz von hier zu beziehen; sie müssen auch den größten Theil des innern Bedarfs im eigenen Lande, wo auf Schönheit der Farben und auf richtige Abstufung derselben sehr gesehen wird, von den Berliner Färbereien und Handlungen beziehen.

Der Zentner gefärbtes Wollengarn kann zum Preise von 150 bis 200 Thalern angenommen werden.

Die Deutschen Zephyrgarne zahlen in England 20 % vom Werthe Eingangszoll. Frankreich, welches viel feine Stoffe in den Zollverein absetzt, und Rußland haben den Eingang der Zephyrgarne gänzlich verboten. Trotzdem wurde früher sehr viel davon eingeschmuggelt, bis man in Paris und sonst überall die aufliegenden Garne noch in den Gewölben konfiszirte.

Ueber den vielfachen Gebrauch dieses Stoffes giebt die Ausstellung hinreichend Zeugniß. Von den Berliner Häusern, welche dies Geschäft betreiben, haben 1. dasjenige derselben, Gebrüder Schuster, welche gleich nach den Freiheitskriegen mit die erste Anregung zu diesem Zweige gaben, Muster von Zephyr- und anderer gefärbter Wolle ausgestellt. 2. C. L. Volckart und Sohn, ein schon seit 1759 in Tapisseriewaaren bedeutendes Geschäft, haben Muster auf Rollen in Wolle und Seide eingeliefert. 3. Die großartigste Ansicht gewährt jedoch die Lieferung von Hertz und Wegener, die zugleich sehr schöne Exemplare ihres Stickmuster-Verlags und Fabrikate in Seide aufgestellt haben. Eine vergleichende Prüfung dieser verschiedenen Einsendungen ist überflüssig, da Material und Farbe im Wesentlichen aus denselben Quellen, nämlich den mit Recht eines weit verbreiteten ehrenvollen Rufs sich erfreuenden Woll-Färbereien Berlin's, welche gegenwärtig wesentlich hierdurch und durch die Garne für die Tücher und gemischten Gewebe ihr Bestehen haben, hervorgegangen sind. Den Ausstellern gebührt das Verdienst der Assortirung und eines ungemein großartigen Vertriebes. 4. Die Farbenschattirungen von Silber und Herrmann in Erfurt stehen zwar den Berliner Einsendungen von Gebrüder Schuster und Hertz u. Wegener nach, sind jedoch gut und preiswürdig. 5. Endlich sind auch gefärbte Zephyrgarne von Gebrüder Menke in Hameln eingegangen, welche sich mit den Berliner Farben nicht messen können, wenn auch das Bestreben des Einsenders Lob verdient. Von den bedeutenden Hamburger Garnfärbereien waren keine Sendungen eingegangen.

§. 26.

Tuchartige Wollenzeuge.

Die Verfertigung der tuchartigen (streichwollenen und mit Kammgarn gemischten) Wollenzeuge weicht von der Fabrikation des Tuchs — vorzüglich hinsichtlich der Auswahl der Wolle, der Feinheit des Gespinnstes, der

Beschaffenheit des Gewebes als solches, der Stärke der Walke, der Behandlung im Rauhen und Scheeren, endlich der letzten Appretur — in mancher Hinsicht ab.

Für den vorliegenden Zweck jedoch wird genügen, die wichtigsten der auf der Gewerbe-Ausstellung befindlichen Fabrikate dieser Art mit einigen Worten zu bezeichnen. Es gehören dazu: Flanell, glatt oder geköpert, sehr wenig gewalkt, nur auf der rechten Seite einmal gerauht und entweder gar nicht oder nur einmal geschoren. Die Kette besteht oft aus Kammwollgarn, zuweilen auch aus Baumwolle, der Einschuß aber ist wollenes Streichgarn. Molton, glatt oder geköpert, von leichterer Walke, als der Fries, sonst demselben ähnlich. Lady Coating, ein feiner und leichter, nicht geköperter Fries. Rauhes Deckenzeug, früher gewöhnlich nur aus grober Wolle und grobem Gespinnst, jetzt auch in feineren Sorten, glatt oder geköpert gewebt, schwach gewalkt, aber sehr stark gerauht und nicht geschoren. Papiermacher-Filz, aus grober Wolle und grobem Gespinnste gearbeitet, geköpert, locker gewebt, schwach gewalkt, nicht gerauht und nicht geschoren, von schwammiger Beschaffenheit.

Hauptrücksichten bei Beurtheilung dieser Fabrikate sind gewesen: die Beschaffenheit des rohen Materials, des Gespinnstes, der Weberei, der Walke, der Muster, dann der Preis. Was sodann die auf der Gewerbe-Ausstellung befindlichen weißen und gedruckten Flanelle, sogenannten Algerienne, Lady Coating, Lama's, Molton, Wolldecken, Filze und derartige Zeuge anbelangt, deren Fabrikation in Deutschland, und namentlich in den Zoll-Vereinsstaaten in sehr großem Umfange betrieben wird, so bietet die Gewerbe-Ausstellung davon keine so vielseitige Reichhaltigkeit dar, als erwartet werden durfte. Man vermißt z. B. die Theilnahme des sehr gewerbthätigen Städtchens Hainichen im Sächsischen Erzgebirge, welches sehr viele Flanelle und Moltons in den Handel liefert und recht billig arbeitet. Letzteres geht unzweideutig aus den sehr bedeutenden Versendungen gewisser mittelfeiner Flanelle und Moltons von da nach Italien, der Schweiz ꝛc., hervor, in welchen Frankreich und England wenig konkurriren können, deren Art von dieser Gattung indeß auch etwas verschieden ist. Um so schwieriger dagegen war seither mit den feineren, glatten Englischen, so wie den geköperten und glatten Französischen Geweben dieser Art im Auslande Schritt zu halten, da es noch nicht gelingen wollte, namentlich die wegen ihres angenehmen Tragens im Auslande so sehr bevorzugten glatten Englischen Flanelle genügend nachzuahmen, wie aus einigen eingesandten Stücken auch jetzt wieder zu ersehen war.

I. In Hinsicht der Flanelle sind die Bemühungen der Deutschen Manufakturen, insbesondere des anerkannten Hauses Damsch u. Münzer's Söhne zu Ronneburg in Sachsen Altenburg, darin ziemlich weit gediehen. Ein Hauptmoment für den Vorzug der durch lose Stellung der Fäden charakterisirten Englischen Flanelle liegt auch in dem Umstande, daß sie sich — abgesehen von der durch die erwähnte lose Stellung bedingten größeren Weichheit — im Allgemeinen weit besser waschen, d. h. nicht so eingehen, wie die Deutsche

Imitation, welchem Nachtheile darum noch mehr nachzuforschen und möglichst zu begegnen wäre. Sodann zeichnen sich die Englischen Flanelle, die eine ungleich größere Verbreitung, als die Französischen haben, durch höchst feinfadiges, glattes Streichgarn (insbesondere aus gröberer Wolle gesponnenes) aus. Fortschritte in dem Bau der Deutschen Streichgarn-Maschinen, vereint mit steter Aufmerksamkeit in der Bedienung derselben, berechtigen indeß zu der Erwartung, daß der Deutsche Gewerbfleiß auch hierin England nicht mehr lange nachstehen werde. Nicht ohne Einfluß auf die Vorzüge der Englischen Waare ist wohl das sorgfältige Dämpfen und Dekatiren, wodurch sich namentlich die Weiße und die Farben ächt halten sollen.

1. Als sehr solide und schöne Arbeit erscheinen die geköperten feinen Flanelle von Ascan Lutteroth und Comp. in Mühlhausen, worunter sich namentlich ein Stück ganz wollen $\frac{7}{4}$ Brabanter Ellen breit auszeichnet, das an feiner Stellung, hübscher Weberei und dichtem Gewebe seines Gleichen sucht, wie denn auch die Farbe und das Gespinnst des eingesandten Stückes, rosa einfarbig und gewürfelt, schön genannt werden muß; die Elle zu 14 Sgr., von Garn zu 30000 Ellen Länge p. Pfd.

2. Eben so lieferten F. Lechla zu Oederan im Königreich Sachsen, dessen seidener Gaze-Flanell für die Verloosung angekauft wurde, wie auch

3. Damsch und Münzer's Söhne in Ronneburg, Flanelle von schönem, glattem Gespinnst und Gewebe, und wäre der Schuß des Stückes glatten Hemden-Flanells des letzteren Hauses, welches das Englische Genre imitirt, nicht etwas verschoben, so könnte die Nachahmung in äußerer Form als ganz gut bezeichnet werden. Diese Verschiebung des Schusses dürfte in der Verwendung von Kammgarn als Kette seinen Grund haben, das bei so leichter Stellung diesen Mißstand, namentlich beim rauhen Garne, zuläßt, dem aber die Engländer durch Substituirung hiefür geeigneter Ketten von sehr hochgesponnenem Streichgarn begegnen.

4. Gebrüder Lairitz, privilegirte Baumwollenzeug- und Flanellmanufaktur zu Remda in Sachsen-Weimar, hatten unter Anderem 1 Stück $\frac{5}{4}$ breiten Flanell prima karmoisinroth mit Schwarz bedruckt, die Leipziger Elle zu $10\frac{1}{2}$ Sgr.; und 1 Stück $\frac{5}{4}$ breiten silbergrauen Flanell mit Roth und Grün bedruckt secunda die Leipziger Elle zu 10 Sgr. ausgestellt. Diese Flanelle werden aus Streichgarn im Preise von 20 bis 25 Sgr. für das Pfund gefertigt, ächt gefärbt und gedruckt und hauptsächlich zu Winterkleidern für Frauen und Kinder, so wie zu Futter in Mänteln verwendet. Im Allgemeinen können die von diesem Hause eingesandten Flanelle als schön und preiswürdig bezeichnet werden.

5. J. F. Walker in Balingen hat verschiedene Sorten Golgas in kurrenten Mustern, guter Weberei und zu angemessenen Preisen eingesandt.

6. Unter den von den Gebr. Zöppritz zu Mergelstetten im Königreich Württemberg vorliegenden Flanellen befindet sich ein vorzüglich schönes, an egalem Gespinnst und Gewebe gleich ausgezeichnetes Stück feinen Köper-

Flanell, wogegen eines der glatten, ebenfalls das Englische Genre nachahmenden Flanelle den vorhin berührten Mangel, wenn auch in geringerem Grade, erkennen läßt. Noch mag die Erwähnung der von diesem Hause eingesandten zwei Koupons 1 5/4 Brabanter Ellen breiten, die ganze Weite eines Unterkleides bildenden glatten und geköperten Molton hier eine Stelle finden.

7. J. S. Heller in Berlin, ein hübsches Assortiment kroisirter und glatter Flanelle, das wegen seiner Preiswürdigkeit und des schönen Gespinnstes und Gewebes der feineren Stücke Anerkennung erheischt.

8. Sehr gut gearbeitet sind auch noch die zwei Stücke von G. Schöttle zu Ebhausen im Königreich Württemberg.

9. Die geringeren Flanelle und Moltons, so wie einfarbigen Futterzeuge von J. G. Seifart zu Weilar im Weimarischen und

10. G. G. Wolf in Mühlhausen, sind auch sehr billig.

11. Die verschiedenen halbwollenen Flanelle, einförmig und gestreift, von Joh. Frd. Merten zu Urdenbach im Nieder-Bergischen, geben zweckmäßige Bekleidungsstoffe für das geringere Publikum, sind gute dauerhafte Arbeiten, stehen auch in angemessenen Preisen.

12. Der schon oben S. 155 erwähnte Grunwald zu Kreuzburg in Oberschlesien hatte auch drei Stück buntkarrirten Flanell nebst Proben gewaschener weißer und bunter Strumpfgarne ausgestellt.

13. Philipp Claus in Roermonde (Limburg) hatte außer andern Wollenzeugen und Tüchern auch weiße, rothe und blaue Flanelle ausgestellt.

II. Einen sehr gefälligen Artikel, der bei den Damen stets beliebt bleiben wird, bilden die durch Jacquard-Weberei aus Streichgarn erzeugten, gewürfelten, gemusterten Damenmäntel-Zeuge, sogenannte Lady Coating, deren von verschiedenen Seiten eingesandt wurden.

J. W. Jäckel, C. H. Schwendy in Berlin, Gebr. Gräser u. Comp. in Langensalza, H. Pintus jun., Friedr. Carl und Metz in Brandenburg, C. Hoffmann in Sorau und einige Andere haben meist schöne, zum Theil ganz liebliche Muster geliefert, welche von vielem Geschmack zeugen und annehmen lassen, daß dies hübsche Fabrikat, bei so billigen Preisen, wie sie hier zu bemerken sind, in immer allgemeinere Aufnahme kommen und darin bleiben werde. Die von Pintus, so wie die von Karl und Metz, welche zugleich eigene Weberei haben, eingeendeten Stoffe sind wegen ihrer geschmackvollen Muster und guten Ausführung besonders hervorzuheben.

III. Von gedruckten Flanellen und sogenanntem Algerienne, meist aus Handgespinnst verfertigt, so wie von gewürfeltem Frauen-Mäntelzeuge, sogenannten Lamas, aus Streichgarn, zeichnen sich jene von Fürer und Müller in Mühlhausen durch sehr scharfen Druck und tüchtige Arbeit, so wie in Beziehung auf letzteren Artikel, die schöne Kollektion von Schill und Wagner zu Calw, im Königreich Württemberg, besonders aus. Die Erzeugnisse dieser Fabrik nehmen durch ihre geschmackvollen Dessins, so wie durch die feine, hübsche Qualität wohl einen der ersten Plätze ein.

Indeß sind auch die derartigen Zeuge von A. Rudolphi in Großbartloff bei Mühlhausen, H. Kunkel u. Söhne in Dingelstedt, M. Wucherer in Halle und Anderer mehr, nicht nur sehr preiswürdig, sondern auch recht lobenswerth gearbeitet. Die letztgedachte Fabrik hat mit vielem Glück die besten Englischen Muster nachgeahmt, auch deren eigene für den transatlantischen Markt eingeführt. Sie besteht schon über hundert Jahre, seit 1767 unter der jetzigen Firma. Die rohe Waare wird aus dem Eichsfelde und dem Vogtlande bezogen; 22 Arbeiter sind mit der Druckerei beschäftigt.

IV. Von dem Artikel Wolldecken ist zunächst zu erwähnen, daß deren Gebrauch, in den feineren Gattungen insbesondere, statt der gesteppten Baumwoll-Decken, wegen größerer Annehmlichkeit und Reinlichkeit, immer allgemeiner wird, und in den südlicheren Staaten, vor allen in Frankreich, Jedermann sich ihrer als unentbehrlicher Bedeckung bedient. Die vorliegenden Musterstücke geben ein ziemlich getreues Bild von dem Standpunkte dieses Fabrikations-Zweiges in Deutschland, und es läßt sich dadurch leicht ein Vergleich mit den Französischen Decken anstellen, welche wegen ihrer zweckmäßigen schwammigen Fabrikation maaßgebend sein dürften, und die, wenn auch für diesen Zweck meist in anderer Form und Qualität, doch in großer Menge seewärts, so wie in die benachbarten südlicheren Staaten, exportirt werden. Die Französischen Fabrikbesitzer sind hierin, neben dem Vortheile auf Gegenseitigkeit gegründeter Handels-Verträge mit vielen überseeischen Staaten, welche durch die eigene ausgedehnte Handels-Flotte erst recht nutzbringend gemacht werden, auch durch eine überspannte Ausgangs-Prämie von 10 bis 15 pCt. sehr begünstigt, welches, verbunden mit mancherlei anderen Verhältnissen, den Deutschen Fabriken eine Konkurrenz im Auslande sehr erschwert. Um so erfreulicher ist deshalb an den feineren Bettdecken, weiß und farbig, welche die Gebrüder Zöppritz in Mergelstetten bei Heidenheim, nebst verschiedenen, zum Theil ganz hübschen Pferdedecken vorlegten, zu sehen, daß dieselben an weicher schwammiger Qualität (souplesse) den schönsten Französischen nicht nur gleich kommen, sondern deren Konkurrenz im Auslande durch ihre billigen Preise auch gut bestehen. In den ordinären Gattungen ist dies jedoch weit schwieriger, namentlich da, wo man diese schwammige Qualität der Französischen Decken vorzieht. Diese Eigenschaft scheint bei den gröberen Sorten auf der Verwendung der für uns zu entfernten, den Französischen Fabriken in Montpellier, Lyon und Umgegend aber nahe gelegenen Afrikanischen und Italienischen Wollen, deren Natur sie hierzu besonders befähigt, zu beruhen. Von den Decken von C. Haan und Söhne in Moselkern, welche außer Decken auch alle Sorten Flanelle, Moltons u. s. w., weiß und farbig, fertigen und 4 Stück Decken zum Preise von 4½ bis 2 Thlr., auch zwei Pferdedecken zu 2 Thlr. 25 Sgr. das Stück ausgestellt hatten, sind die gröberen Gattungen besonders gut und schön, wenn auch nicht so schwammig als jene von Joseph Wergifosse und Comp. und C. Drouven in Düren, die sehr vollen Angriff haben, und von denen das

bei Zöppritz Gesagte im Wesentlichen sich wiederholen läßt. Billiger, aber auch weniger schwer sind die Decken von Ed. Grote in Kalbe bei Magdeburg; auch lieferte J. G. Nicolai ebendaselbst ziemlich hübsche Waaren. Der Riemermeister Heinrich Buschmann zu Hof in Oberfranken hatte zwei wollene Satteldecken ausgestellt: dieselben waren von Wollenfiligranstoff mit buntem Druck aus der Fabrik von C. Gebhardt in Hof, die eine hochroth, die andere mittelroth: die im Zettel sichtbaren Silberdrahtfäden eignen sich auch für Möbelüberzüge. Die wollene Unterlage beider Decken war von Flanell, welcher in Hof gefertigt und bedruckt wird; Preis jeder Decke $1\frac{2}{3}$ Rthlr.

V. An den Naß- und Trockenfilzen, so wie Cylinder-Ueberzügen für die Fabrikation endlosen Papiers, erkennt man eben so die großen Fortschritte, welche in den letzten Jahren gemacht wurden, und sieht mit Freude, daß die Beziehungen von dergleichen Waaren aus Frankreich und England, wo man sie ungleich theurer bezahlen mußte, nunmehr unnöthig sind, daß also die bisherige Abhängigkeit vom Auslande nun auch hierin aufhören wird. Zu diesen schweren Zeugen werden $1\frac{1}{2}$ und 2stückige Garne aus ordinärer Wolle verarbeitet; die für Kattundruckereien erforderlichen Dicktuche werden $\frac{7}{4}$ bis $\frac{8}{4}$ breit, 80 bis 100 Ellen lang gebraucht und müssen sehr stark eingewalkt und geköpert werden. Seit 1830 begann man sie in Deutschland zu machen.

Vor allen verdienen die Trockenfilze und Walzen-Ueberzüge von A. Kufferath in Mariaweiler, Kreises Düren, Anerkennung, welche den Französischen an die Seite gestellt werden können, so wie denn auch jene von Lobenhoffer u. Comp. in Nürnberg gut gearbeitet sind, was insbesondere von deren Naßfilzen zu sagen ist. Erwähnung verdienen auch noch die Fabrikate von W. Statz in Sprottau und Friedr. Siegel in Heilbronn. Was von den Trockenfilzen von Kufferath oben angeführt wurde, gilt auch von den Druckwalzentüchern (Blaquets) von L. König in Berlin, welche sehr schöne gleichförmige Filze zeigen und nunmehr das Englische Fabrikat ziemlich ersetzen, ein Fortschritt, welcher schon früher durch eine Verdienst-Medaille gewürdigt wurde. Auch das Fabrikat der Gebr. Schwaß in Berlin verdient Erwähnung. Als besonders gutes Fabrikat muß noch das dickfilzige Drap monstre der Tuchfabrikanten Dubois und Pauli in Aachen angeführt werden, dessen Dicke überrascht.

§. 27.

Glatte Kammgarngewebe, Thibets, Merino's, Wollmusseline, Alcpines, Orleans, Mühlbeuteltuche, Krepps und Warps.

Die seit alter Zeit auf Tuche, Kasimir, Biber, Fries, Kalmuck, Moltong, Boy, Flanell, Golgas und ähnliche Wollgewebe gerichtete Deutsche Industrie dehnte sich zu Anfang dieses Jahrhunderts zuerst auf Merino's, damals nur in den ordinären Sorten, aus. Späterhin kamen den Oester-

reichischen und vereinsländischen Manufakturen dieses Zweiges bei der Konkurrenz mit den fremden Erzeugnissen auf dem Deutschen Markt die Eingangszölle bei diesen durchschnittlich schweren Wollgeweben um so mehr zu Hülfe, da der Rohstoff derselben nirgends besser und wohlfeiler zu erlangen war, als in Deutschland. Unsere Manufaktur der schweren Wollenwaaren nimmt gegenwärtig nicht nur hinsichtlich der Menge ihrer Erzeugnisse, sondern vorzüglich auch in Beziehung auf die technische Ausbildung, eine der höchsten Stellen ein. Der Zollverein erscheint in diesen Wollstoffen auf allen auswärtigen Märkten mit bedeutendem Erfolge, er führt davon 60 bis 70000 Ztr. (s. oben S. 136,) jährlich aus und hat in den Vereinigten Staaten, in Italien u. s. w., sogar schon ein Uebergewicht erlangt.

Während der letzten Jahre hat in Wollgarn-Geweben (zum Theil aus Streichgarn) ein neuer Zweig sich gebildet; er liefert feine, in Farben gewebte, ganz- und halbwollene Zeuge, als: Shawls, Damenkleider, Mantelstoffe, Hosenzeuge, Westen und dergleichen. Diese Stoffe sind so leicht und haben einen verhältnißmäßig so hohen Werth, daß die Zollsätze auf den innern Absatz derselben weniger einwirken.

Auch entbehren die Deutschen Manufakturen bei diesen Artikeln die oben bemerkten Vortheile hinsichtlich der Rohstoffe. Mit den Geweben aus Kammwollgarn, oder in denen dieses Garn vorherrschend ist, verhält es sich ebenso. Früher legte man sich in Deutschland hauptsächlich auf die Verfertigung der s. g. Französischen Merino's und Thibets, wozu Deutsches Gespinnst aus Deutscher Wolle verarbeitet wird; diese Waaren hatten lange Zeit im Inlande wie im Auslande, sich eines guten Absatzes zu erfreuen. In England wurde bald auch eine Art Merino's und Thibet's aus Englischem Gespinnst und Englischer Wolle gemacht; sie sind zwar nicht so zart und fein wie die gleichnamigen Deutschen Stoffe, indem dazu eine gröbere, härtere, längere, auch billigere Wolle verwandt wird; indeß verstehen die Engländer diesen Zeugen eine sehr schöne Appretur zu geben, und deswegen wurden sie, bei dem viel billigeren Preise, in bedeutenden Mengen im Zollverein und in den norddeutschen Staaten eingeführt. Im Verfolg der Zeit, vor etwa 5 bis 6 Jahren, fingen nun die Engländer an, auch einen halbwollenen ähnlichen Stoff (der bedeutendste derselben ist unter dem Namen Orleans bekannt, welcher glatt, geköpert und gemustert gewebt wird) zu fabriziren, dem sie eine äußerst schöne Appretur geben und der in steigender Menge auch in Deutschland verbraucht wird. Die Deutschen verwandten Stoffe haben den Britischen bis jetzt nicht die Spitze zu bieten vermocht.

Als ein glücklicher Umstand für diese Deutschen Manufakturen ist es indessen zu betrachten, daß England seit 2 Jahren einen großen Absatzmarkt in China gefunden hat, in Folge dessen die Garne um etwa 40 % und die Stoffe in ähnlicher Weise stiegen; so daß die Deutsche Manufaktur in diesen Kammgarn-Geweben durch die Englische Konkurrenz nicht so sehr gedrückt wurde.

Auf die Entwickelung und Ausbildung der Manufaktur halbwollener Waare in England, ist die Verschiedenheit der Eingangsabgaben der wichtigeren Absatzländer auf Wollenwaaren- im Vergleich mit den Baumwoll-Geweben nicht ohne Einfluß gewesen.

Man bemühete sich einen Stoff zu erfinden, der mit geringerer Steuer eingehen konnte, auch billig und leicht genug war, um neben baumwollener Waare Absatz zu finden. Nach vielen mißlungenen Versuchen erhielt man hauptsächlich in Orleans, die zuerst Summer Cloth, dann auch Camblots genannt wurden, einen Stoff, der sich durch seine Billigkeit, seinen seidenartigen Glanz den ungetheilten Beifall der ganzen Welt errang, und der Engländer eigene ganz wollene Fabrikate, als: Saxoniers, Bombasins, Merino's, aus dem Felde schlug. In Deutschland aber verminderten diese Stoffe durch ihre Anwendung auf Damenkleider und Mäntel den Verbrauch der Seide, der Deutschen feinen, aber theuren Wollen-Stoffe, und der bedruckten Kattune; als Futter zu Männerkleidern und Damenmänteln aber den der Futterkattune.

I. Wollmusseline, Merino's, Thibets, Orleans und andere feine Kammwollstoffe.

Unter den glatten Stoffen aus Kammwollengarn ist der Wollmusselin (mousseline de laine) aus feinem schwach gedrehtem Garne locker gewebt, daher besonders weich und sanft im Anfühlen, jetzt auch häufig mit baumwollener Kette, besonders hervorzuheben. Die wichtigsten geköperten Stoffe aus Kammgarn dagegen sind Merino, mit dreifadigem Köper, oft auch mit vierfadigem, der auf beiden Seiten rechts ist, gesengt oder geschoren und mit Glanz appretirt. Sodann Thibet von weicherem Angriff und weniger glänzender Appretur, wovon die Halb-Merinos (Kette von Baumwolle) eine Abart bilden.

Der Artikel Merino's wurde seit etwa 60 Jahren zuerst in England, später in Frankreich und Deutschland gearbeitet. Derselbe hatte die $\frac{1}{4}$-Breite und wurde aus Handgespinnst, Kammgarn, gemacht. In dieser Gestalt kam er lange Jahre fast unverändert im Handel vor und fand, besonders von Sachsen aus, viel Absatz nach Polen und Rußland. Später verfeinerte man den Köper etwas und ging zur $\frac{5}{8}$-Breite über, in welcher er anfing, auch in Deutschland als Kleiderstoff beliebter zu werden, und auch zuerst nach Amerika ausgeführt wurde. Das Haus Winkler u. Sohn in Rochlitz machte damit den Anfang und darf sich wohl den Ruhm zuschreiben, der Sächsischen Wollen-Manufaktur eine Abzugsquelle eröffnet zu haben, die lange Jahre hindurch so ergiebig war und es noch ist, was um so wichtiger erscheint, weil eben zu jener Zeit der Russische Handel durch Einführung hoher Zölle fast aufhörte oder doch wenigstens wesentlich beschränkt wurde.

Die Unvollkommenheit der Handgespinnste hatte es bisher nicht gestattet, große Verbesserungen in der Qualität der Merino's anzubringen; es trat daher für diese Zeuge ein neuer wichtiger Zeitabschnitt ein, als vor etwa

zwanzig Jahren durch die Familie Weiß in Glücksbrunn das Kammwoll-Maschinen-Gespinnst nach Deutschland übersiedelt wurde.

Man fing zu jener Zeit an, den Artikel $\frac{10}{4}$ Leipziger Ellen breit zu weben, und nannte ihn in dieser Breite und in der vervollkommneten Gestalt, die er damals durch feineren, dichteren und besonders erhabeneren Köper annahm, Thibet; eine Benennung, unter der er bis auf die neueste Zeit eine sehr bedeutende Rolle gespielt hat, die jedoch rein Deutschen Ursprungs ist, da man noch bis heute in Frankreich und England den alten Namen Merino's beibehalten hat.

Wie lange Jahre hindurch die Sächsischen Thibets mit den Französischen Merino's um den Vorrang gekämpft haben, ist bekannt, und es kommt jetzt darauf an, inwiefern die Sächsischen mit den Französischen den Vergleich aushalten können.

Die Thibets werden bisher noch, in Frankreich sowohl als in Sachsen, ausschließlich mit der Hand gewebt; verschiedene Versuche mit Maschinenweberei sind zwar gemacht worden, jedoch ohne besonders günstige Resultate, und erstrecken sich dieselben immer nur auf geringere und Mittel-Qualitäten. Auf die feinen Thibets dürfte dieselbe wohl schwerlich allgemeine Anwendung finden, da diese eine große Aufmerksamkeit und Geschicklichkeit des Webers erfordern, welche die Maschine nicht leistet.

In diesem Zweige sind außer den unten aufzuführenden Druckereien folgende zwölf Aussteller aufgetreten:

1) Die Maschinen-Wollen-Weberei der Königlichen Seehandlung zu Wüste-Giersdorf im Kreise Waldenburg.

Diese Fabrik war nicht nur in Schlesien, sondern im ganzen Preußischen Staate die erste ihrer Art; erst in neuester Zeit sind die Gebrüder Bödinghaus in Elberfeld mit der Aufstellung von 20 Maschinenstühlen nachgefolgt. Sie wurde 1841 hauptsächlich zur Fertigung der bis dahin aus England und Frankreich bezogenen Kammgarn- und Baumwollenstoffe errichtet und hat, nachdem die sonst so blühende Leinenfabrikation in der Gegend von Wüste-Giersdorf, Tannhausen und Wüste-Waltersdorf fast aufgehört hat und die Baumwollen-Weberei der dortigen dichten Bevölkerung keinen ausreichenden Ersatz gewährt, den Zweck, den dortigen Arbeitern eine neue Erwerbsquelle zu eröffnen, vollständig erreicht. Die Gebäude und Grundstücke hat zwar das Seehandlungs-Institut gegen Verzinsung des Anlage-Kapitals hergegeben, dagegen geschieht der Betrieb für Rechnung einer mit dem Kaufmann August Großmann eingegangenen Societät dergestalt, daß derselbe mit $\frac{1}{3}$, die Seehandlung mit $\frac{2}{3}$ am Gewinn und Verlust betheiligt ist. Diese Manufaktur, mit welcher Färberei und Appretur verbunden sind, verfertigt auf 200 Maschinenstühlen Thibets, Merino's, Orleans, Woll-Mousseline und sonstige wollene und halbwollene Zeuge, und beschäftigt überdies außer dem Hause eine große Menge Handweber und Spuler, so daß die Zahl der in der Fabrik und durch dieselbe außerhalb beschäftigten Arbeiter gegen-

wärtig bereits 900 beträgt und sich im Laufe des Jahres 1845 in Folge der vielen eingegangen festen Bestellungen noch um 500 vermehren wird. Obgleich das seit 1842 in Thätigkeit befindliche Etablissement Anfangs wegen der Neuheit der Fabrikation mit vielen Schwierigkeiten zu kämpfen hatte und noch zu keinem lukrativen Ertrage gebracht werden konnte, so ist doch der volkswirthschaftliche Nutzen desselben so einleuchtend, daß dies über die gewöhnlichen Kräfte eines Privatmannes hinausgehende wohlthätige Unternehmen von dem gedachten Staatsinstitut mit voller Kraft fortbetrieben werden mußte. Von dieser Maschinenwollenweberei sind halbwollene Musseline und twilled Mousselines demi laine gebleicht und zum Druck präparirt ausgestellt, welche ihrer Güte nach preiswürdig sind. Was die Cachemires und Thibets betrifft, so sind diese Stoffe wohl gelungen und preiswürdig, wobei noch zu bemerken, daß diese Fabrik erst seit zwei Jahren diese Artikel arbeitet und in so kurzer Zeit schon sehr vorgeschritten ist. Die glatten und façonnirten Orleans sind zu loben und preiswürdig. Dieser Artikel wird jetzt auch vom Rhein sehr billig und gut geliefert und steht dem Englischen in Preis und Qualität nicht nach. Die nicht unbedeutenden Schwierigkeiten der Nachahmung der Englischen Stoffe, welche halb aus Baumwolle, halb aus Wolle und in Stücken gefärbt sind, scheinen bald glücklich überwunden.

2) Die Gebrüder Böddinghaus zu Elberfeld gründeten vor etwa 12 Jahren eine Merino's-Fabrik nach Englischer Art und verbanden damit vor etwa 7 Jahren auch die Weberei von Wollmusselinen und sonstigen feinen Französischen Kammgarngeweben. Außer ihrem bedeutenden Etablissement in Elberfeld erwarben sie sich das Verdienst, fortwährend mehrere Hundert Stühle in den Wittgensteinischen Grafschaften, einer ziemlich nahrungslosen Gebirgslandschaft der angrenzenden Provinz Westfalen, mit diesen Wollenzeugen zu beschäftigen.

Die von den Gebrüdern Böddinghaus ausgestellten Merino's $\frac{8}{4}$ und Thibet neuntehalb Viertel breit, zuerst nach Englischer Art gefertigt, stehen dergleichen Englischen Fabrikaten zu denselben Preisen an Güte und Ansehen gar nicht nach. Die Satins de Laine broché empfehlen sich durch gefällige Muster, schöne Farben und durch Preiswürdigkeit. Die Orleans in glatt, kroisirt, brochirt und ombrirt, zeichnen sich ebenfalls durch billige Preise, Güte, Farben und Dessins besonders aus. Eine Auswahl Shawls, Kravatten und Kamails empfehlen sich durch Billigkeit.

Im Allgemeinen muß bezeugt werden, daß die Fabrikate dieser Firma durch Billigkeit hervortreten; auch ist rühmlichst zu erwähnen, daß sie jede Schwierigkeit dieser Artikel mit ausgezeichneter Sachkunde, so wie mit bedeutenden Opfern und Ausdauer überwunden haben.

3) Der Fabrikant Samuel Aston in Burg, Regierungsbezirks Magdeburg, hat ein Stück Pensé und ein Stück schwarzen wollenen Orleans eingesendet. Diese Waaren sind zwar an und für sich gut gearbeitet, kommen jedoch in Beziehung auf Appretur den Englischen noch nicht gleich.

4) C. G. Schüle in Stuttgart hat vier verschiedene Tischdecken mit Hochdruck ausgelegt, welche, bei angemessenen Preisen, in Druck und Farbe zufriedenstellend sind.

5) Winkler u. Sohn in Rochlitz. Die von denselben ausgestellten ganz feinen Wollstoffe, welche aus Sächsischem Kammgarn fabrizirt werden, sind von besonderer Güte. Der $\frac{9}{4}$ breite Cachemir, oder superfeine Thibet läßt sowohl in der Qualität, als auch Egalität der Waare und Schönheit der Farbe, nichts zu wünschen übrig, auch ist der Preis im Verhältniß. Die sonst ausgestellten verschiedenen Stoffe, Isabelle $\frac{9}{4}$, und Wollbatist $\frac{8}{4}$, nebst wollenen Velour $\frac{10}{4}$ breit, sind lobenswerth und preiswürdig. Die sechs verschiedenen wollenen Marocquins, $\frac{10}{4}$ breite Stoffe, aber sind von besonderer Güte und Schönheit; die Farben rein und lebhaft, auch die Preise angemessen. Den superfeinen Drap d'été muß man in jeder Beziehung loben.

6) Ploß und Sohn zu Reichenbach im Sächsischen Voigtlande hatten acht Stück feingedruckte Cirkassia-Tischdecken, vier Amaranth- und Scharlach-Tischdecken ausgestellt; die wollenen bedruckten Decken waren mit guten Farben und scharfem Druck schön ausgeführt, Preise angemessen.

7) C. F. Weißflog in Gera. Die von demselben ausgestellten Thibets und Merino's sind in Qualität und Farben preiswürdig und gut. Ein gleiches Urtheil kann über die façonnirten Thibets, Wollmusseline und Alepines gefällt werden; diese sämmtlichen Fabrikate sind lobenswerth ausgeführt.

8) Morand und Comp. in Gera. Unter den von dieser Manufaktur eingelieferten verschiedenen Wollenstoffen, aus den feinsten Kammgarnen gefertigt, sind die Tissus Cachemir $\frac{10}{4}$, Schottischer Cachemir $\frac{10}{4}$ und wollene Batiste $\frac{8}{4}$ breit sowohl in Qualität als Farben schön, auch die Preise dem Verhältnisse angemessen. Die Thibets, $\frac{10}{4}$ breit, sind in der Güte, in Farbe und hinsichtlich des Preises lobenswerth. Die Alepines $\frac{8}{4}$, Mandarines $\frac{8}{4}$, Zanella $\frac{8}{4}$ und Sächsischer Cachemir $\frac{10}{4}$ breit, aus Organzin-seidener Kette und feinstem Kammgarnschuß gefertigt, sind vortrefflich, und zeichnet sich der Stoff Alepine seiner vorzüglichen Güte, sorgfältigen, egalen Arbeit und Preiswürdigkeit wegen besonders aus.

9) Bruhm und Nägler in Gera. Die von diesem Hause in sehr verschiedenen Qualitäten und Preisen ausgestellten glatten und façonnirten Thibets zeichnen sich durch Gleichmäßigkeit, schöne Farbe und durch Preiswürdigkeit besonders aus. Ihre glatten Wollmusseline, worin sie sich vorzugsweise eines ausgebreiteten Absatzes erfreuen, sind der Qualität und den angemessenen Preisen nach zu den besten zu zählen. Auch die übrigen Stoffe sind gut und preiswürdig, so daß bei diesen Fabrikanten ebenfalls der Ruf tüchtiger Leistungen sich erhalten hat.

10) Walter Hennig und Comp. in Ronneburg. Die ausgestellten Stoffe dieser Manufaktur, als ein Stück Drap d'été aus reinem kammwollenem Garn, 1 Coupon dito aus Seide und Kammwolle, und 1 Stück Syrienne,

sind sämmtlich durch Güte, Farbe und Preiswürdigkeit gerechtfertigt und lobenswerth.

11) Das von Ernst Weber in Gera ausgestellte Stück Schottischer Cachemir, $\frac{5}{4}$, blauschwarz, verdient in Hinsicht des Gewebes gelobt zu werden.

12) G. Mühlig und Comp. in Gera. Die Fabrikate, bestehend aus façonnirten Thibets und Balzorines façonnés, sind der eleganten Farben, Qualität und Preiswürdigkeit wegen als gute Land-Artikel zu loben. Die Muster sind zum Theil Kopieen Französischer Dessins.

II. Mühlbeuteltuche.

1) P. D. Adam zu Plößberg in der Baierischen Oberpfalz. Ein Stück glatt und ein Stück fein gekrepptes Mühlbeuteltuch, beide in ausgezeichneter Arbeit, zu angemessenen Preisen.

2) Joh. Mich. Wild's Sohn, ebenfalls zu Plößberg, hatte 2 Stück Mühlbeuteltuche Nr. 0 und Nr. 1, desgleichen ein Stück mit Natur-Appretur, sogenannte Englische, nebst Proben von roher, bereiteter und gesponnener Wolle eingesendet.

3) Die Wollenzeug- und Beuteltuch-Fabrikanten Jacob Bernhard Dengler u. Söhne, J. F. Dengler und G. F. Dengler, zu Wildberg im Oberamt Nagold, Königreichs Württemberg, beschäftigen mit der von ihnen eingeführten eigenthümlichen Wollspinnerei und der Anfertigung von Beuteltuch und Wollenzeug eine ziemliche Anzahl von Personen in ihrem Wohnort und dessen Umgegend. Sie erhielten schon 1824 die Königlich Württembergische für besondere Auszeichnungen in der Industrie bestimmte silberne Medaille und wegen ihrer weitern Fortschritte 1842 öffentliche Belobung. Zur Gewerbe-Ausstellung hatten sie sechs Stück Mühlbeuteltuche verschiedener Gattungen eingesendet, die sämmtlich von guter Qualität und preiswürdig sind. Die feineren Sorten treten in dieser Beziehung besonders hervor.

4) Lud. Karl Winkler zu Münchenbernsdorf in Sachsen-Weimar hat drei Stück verschiedener Mühlbeuteltuche eingeliefert, die bei guter Arbeit und angemessenen Preisen den Anforderungen entsprechen.

III. Krepps, Warps und Schuhzeug.

1) Der oben (S. 130) bereits erwähnte Kaufmann H. Moses in Stettin, welcher gegen 300 Sträflinge in der Straf- und Besserungs-Anstalt zu Naugard mit Woll- und Baumwoll-Arbeiten beschäftigt, hatte auch zwei Stücke Krepp, leichtes, leinwandartig gewebtes Wollenzeug, die Elle zu $5\frac{1}{2}$ und $6\frac{1}{4}$ Sgr. aus Preußischer Wolle, und gestreiftes Herrnhuter Zeug aus Englischem Twist gewebt zu $7\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle ausgestellt.

2) Der Fabrikant Karl Franz Strauch zu Greifenhagen, welcher mit dem eben erwähnten für dasselbe Absatzgebiet arbeitet, hatte 7 Stück braunen, dunkelgrünen, blauen, violett, bronze und karrirten gefärbten und bedruckten Warp (Bauernzeug von Wolle und Leinen), die Elle zu $6\frac{1}{2}$ bis $7\frac{1}{2}$ Sgr., und Pariser Schuhzeuge in 3 Mustern, die Elle zu 15 Sgr. eingesandt.

Diese Schuhzeuge waren in gangbaren, wenn auch nicht mehr ganz neuen, Mustern ausgeführt, von guter Arbeit und angemessenen Preisen.

Bei Beurtheilung der Farben in den ausgestellten kammwollenen und tuchartigen Stoffen im Allgemeinen sind drei Zweige zu unterscheiden:

1) die aus feinen Deutschen (ungeölten) Kammgarnen gewebten Stoffe;
2) die aus hartem, Deutschem oder Englischem geölten Kammgarne, endlich
3) die aus Streichgarn, welches ebenfalls nur mit Einfettung gesponnen werden kann, hervorgebrachten Stoffe.

Die Fabrikate der ersten Art finden wir in den schönen Geweben, welche Sachsen und Thüringen eingeliefert haben. In der Färberei derselben kommt es neben Glanz und Schönheit der dargestellten Farben, auch besonders auf deren Haltbarkeit gegen Luft, Licht und sonstige beim Gebrauch vorkommende Zufälle an. Es muß Geschmack und Zweckmäßigkeit im Allgemeinen vorwalten, die sich noch ganz besonders bei Darstellung gemischter und sogenannter unbestimmter Farben geltend zu machen haben.

Dies Alles erwogen, finden wir in den gelieferten Farben von Winckler in Rochlitz, Morand in Gera, und eigentlich aller andern Aussteller dieses Faches wahrhaft ausgezeichnete Leistungen, die das entschiedenste Lob verdienen, und die von dem Auslande schwerlich erreicht werden.

Einen Theil dieses bedeutenden Erfolges gebührt aber auch dem schönen Material des Rohstoffes, der Reinheit und Gleichmäßigkeit der Gewebe, mit einem Wort der vorzüglichen Anordnung der Fabrikation.

Ein viel weniger dankbares Feld bieten die Farben der unter 2. und 3. erwähnten Stoffe dar.

Die härteren Kammgarne sind ihrer Natur nach viel weniger für die leichte Aufnahme der Farbenpigmente geeignet; sie bedürfen sehr starker Beizmittel, und ein lange anhaltendes Kochen in der Farbenflüssigkeit. Ein zweiter Uebelstand liegt darin, daß das Einfettungsmaterial mit den der Wolle eigenthümlichen Substanzen Verbindungen eingeht, welche die sorgfältigste Behandlung nicht aufzuheben vermag und wodurch bei manchen Farben ganz eigenthümliche Schwierigkeiten hervorgehen.

Aehnliche Umstände finden bei den Streichgarnen statt. Auch bei diesen verliert die Wolle durch das Einfetten ihre Weiße, ist ebenfalls schwer zu reinigen, und der sorgsamsten Woll- und Garnwäsche ungeachtet eine Art Fettsäure kaum zu entfernen.

Deshalb ist für die Beurtheilung der letzten Abtheilungen ein ganz anderer Maaßstab anzuwenden, als für die erste.

Die Farben der ausgestellten Gewebe in hartem Kammgarne, Streichgarne oder in beiden mit Baumwolle, geben aber fast ohne Ausnahme den Beweis, daß man der gedachten Schwierigkeiten möglichst Herr geworden ist.

Besondere Anerkennung verdienen die Farben in den Stoffen der Gebrüder Böddinghaus in Elberfeld; ferner eine eben so rühmliche Erwähnung die in den Berliner Geweben, in welchen besonders Englische Kammgarne und

Deutsche Streichgarne verarbeitet sind. Die Berliner Wollfärbereien zeichnen sich aber neben den schönen Farben, selbst in ordinairen Garnen und Stoffen, auch durch außerordentliche Wohlfeilheit aus, und hierin liegt zum großen Theil das Bestehen des umfangreichen Geschäftsbetriebs in diesen Waaren. Im Ganzen dürfen wir daher, mit Bezug auf früher erwähnte Gegenstände, aussprechen, daß die Deutschen Wollfärbereien dem Auslande völlig gewachsen, ja in vielen Beziehungen ihm überlegen sind, und daß jeder Fortschritt der Fabrikation dem Auslande gegenüber in ihnen eine kräftige Stütze findet. — Die sekundaire Rolle, welche den Färbereien der Natur der Sache nach dabei zufällt, gestattet jedoch nicht ein Fortschreiten auf eigene Hand.

§. 28.

Shawl-Fabrikate.

Die Bezeichnung Shawle (Cachemir-Shawle) galt ursprünglich einem eigenthümlich gewebten Stoffe, welcher aus Mittelasien nach Europa eingeführt wurde. Gegenwärtig werden jedoch unter dieser Bezeichnung eine mannigfache Anzahl Stoffe, vorzüglich zu Damentüchern u. s. w., verstanden, die in der Ausführung der Muster, überhaupt dem äußeren Ansehen nach, mehr oder weniger den eigentlichen Orientalischen Shawls ähnlich sind, und hauptsächlich in Frankreich, aber auch zum Theil in England und Wien, in verschiedener Vollkommenheit dargestellt werden. Die Einführung der Shawlfabrikate in Europa schreibt sich seit dem Aegyptischen Feldzuge der Franzosen her. Als der Cachemir-Shawl in Folge dieser Expedition vor dem Französischen Publikum erschien, war es eine große, schöne, weiße Schärpe von feinem, kroisirtem, leichtem, seidenartigem Gewebe, mit einer kleinen künstlich angestickten Bordüre, und einer kleinen in jeder Ecke eingewirkten Palme, die oben gebogen war, und sich zierlich abrundete; eine Palme, einfach in Form und Farben, wie sie jetzt unter dem Namen Limande wieder in die Mode kommt. Der Cachemir machte Aufsehen, nicht wegen seiner Zierrathen, denn er war beinahe gleichförmig gefärbt, sondern wegen der unvergleichlichen Schönheit dieses feinen, anschmiegenden und warmen Stoffes. Bald wurde der Cachemirshawl das prächtigste Geschenk, das ein Mann geben konnte, und einige wurden bis zu 30000 Fr. bezahlt. Man trug sie Anfangs, wie die Frauen des Orients, viereckig, aber eine berühmte Schauspielerin, welche den Einfall hatte, ihren Shawl dreieckig zusammenzuschlagen, so daß zwei Spitzen vorn und eine hinten hinabhing, bestimmte das weitere Geschick des Shawls; er wurde zum Doppelmantel mit drei Spitzen. Sobald man sicher war, daß der Indische Shawl länger dauern würde als eine gewöhnliche Mode, richtete sich die Industrie darnach ein, und die Fabrikanten unternahmen furchtsame Versuche mit feiner Wolle. Es ist äußerst interessant, den Fortschritten derselben von den ersten groben Versuchen bis zu den jetzigen

prächtigen Shawls, die gewiß an Vollkommenheit Alles übertreffen, was Indien jemals hervorgebracht hat, Schritt für Schritt zu folgen. Die Periode der Nachahmung ist jetzt zu Ende, aber der Sieg, den die Europäische Industrie davon trug, ist noch nicht vollständig. Zuerst gelang es in Paris Bellanger, die Fabrikation der Orientalischen Shawls zu ergründen, und sie ziemlich vollkommen nachzuahmen. Nach ihm war es Ternaux, der diesem Industriezweige eine größere Vollkommenheit gab, und der die, unter dem Namen Ternaux-Shawls bekannte Fabrikate einführte.

Die Schönheit der Farben, wodurch sich die ächten Orientalischen Cachemirshawls auszeichnen, ist noch immer ein Geheimniß. Mittheilungen eines neuern Reisenden lauten dahin: „Es scheint, daß sie der Qualität des Wassers zuzuschreiben sei. Früher sollen mit Shawls in Cachemir 13000 Arbeiter beschäftigt gewesen sein, jetzt nur noch 2000. Mit einem Paar superfeinen Shawls sind," wie derselbe anführt, „20 Arbeiter 12 Monate lang beschäftigt. Die Fabrikationskosten betragen 2000 Rupien, darunter sind 700 R. für Regierungsabgaben berechnet und nur 800 R. kommen auf Arbeitslohn. Demnach verdient ein Arbeiter nicht mehr als 40 R. in einem ganzen Jahre. Die Wolle, woraus diese Shawls bestehen, wird aus dem Rücken einer besonderen Art von Ziegen herausgekämmt, die aus den Hochländern von Ladhak und Lassa kommen. Der Handel zwischen Denen, die diese Shawls zu Markte bringen und Denen, die sie kaufen, ist ein höchst mühsames Geschäft, und dauert nicht selten einen ganzen Tag, ja mehrere Tage lang, indem die beiden Parteien fortwährend durch gewisse Zeichen, die sie mit ihren unter einem Tuch verborgenen Händen einander geben und sich dabei gegenseitig starr ins Auge sehen, ohne eine Sylbe auszusprechen, den Preis bezeichnen, zu welchem sie die Waare geben oder lassen wollen. Es ist interessant, damit das Verfahren auf der Tuchhalle zu Leeds zu vergleichen, wo alle Verkäufe nur durch Zuflüstern der nöthigsten Worte in ein Paar Sekunden geschlossen werden." Das Material der ächten Cachemir-Shawls ist die flaumartige Wolle, welche sich auf der Haut der thibetanischen, seit 1819 auch nach Frankreich verflanzten Ziegen, verborgen unter dem langen viel gröberen Haar findet: sehr häufig wird diese Cachemirwolle in Verbindung mit Seide — erstere als Einschlag, letztere als Kette — verarbeitet. Bei den mittlern und geringeren Gattungen tritt an die Stelle des Cachemirgespinnstes wollenes Garn; zum Grundschuß wird auch wohl Baumwollgarn genommen.

Der wesentliche Unterschied zwischen den ächten Orientalischen und den nachgebildeten Französischen Shawls besteht darin, daß bei jenen die verschiedenfarbigen Eintragsfäden, nur in den Grenzen ihres Erscheinens hin- und hergehen, während bei diesen die sämmtlichen Schußfäden durch die ganze Breite des Gewebes ihren Lauf nehmen, und auf der Rückseite desselben, so weit sie dort lose (unabgebunden) liegen bleiben, mit einer Scheere, in neuerer Zeit durch Maschinen (Découpir-Maschinen) ausgeschnitten werden. Durch das erst erwähnte Orientalische Verfahren werden Shawls

ohne Rückseite gebildet, dagegen durch das letzterwähnte Französische Verfahren Shawls mit einer linken Seite.

In der Nachahmung der Orientalischen Shawls hat insbesondere Frankreich die größte Vollkommenheit erreicht; seine Fabrikate zeichnen sich durch eine große Regelmäßigkeit und Vollkommenheit im Gewebe, durch eine täuschende Nachahmung des Orientalischen Geschmacks und der Orientalischen Muster, besonders aus.

In Frankreich beschäftigen sich die drei Städte Paris, Lyon und Nimes vorzüglich mit der Fabrikation der Shawls, von denen jede Stadt ihre eigenthümlichen Sorten macht. Paris arbeitet vorzugsweise die sogenannten reinen Cachemire, deren Aufzug und ganze Musterung aus reiner Cachemir-Wolle besteht. Lyon stellt die sogenannte Hindu-Cachemir-Shawls dar, deren Aufzug aus Seide, gewöhnlich doublirter Florettseide, und deren Musterung aus Cachemir-Wolle, oder Aufzug und Musterung aus einer ganz feinen Wolle besteht. Nimes fabrizirt die sogenannten Hindu-Shawls aus Wolle, bei denen theilweise der Aufzug aus Florettseide, theilweise aus Baumwolle besteht, und die Musterung aus mehr oder weniger feiner Wolle.

In Deutschland ist die Shawl-Fabrikation bis jetzt noch nicht zu einer besondern Ausdehnung gelangt. Wien ist es vorzugsweise, das sich seit dem Anfange dieses Jahrhunderts mit der Darstellung dieser Stoffe beschäftigte, und eine ziemliche Vollkommenheit erreicht hat. Die Fabrikation dieser Stoffe wurde daselbst durch Privilegien, so wie insbesondere durch das Oesterreichische Zollsystem auf dem dortigen Absatzgebiet begünstigt. Wien fertigt Shawls mit Orientalischen Mustern und einem Werthe von 3 bis 50 Thalern an. In den billigen Sorten besteht sowohl der Aufzug als die Musterung aus baumwollenen Garnen, in den feineren ist der Aufzug Florettseide; die Musterung entweder durchgehends, mehr oder weniger feines Kammgarn, auch Streichgarn, oder auch theils diese Materialien und theils Baumwolle. —

Wie bei jedem gemusterten Gewebe, ist auch bei den Shawls der Grund von der Figur, oder der Musterung zu unterscheiden. Zum Grunde oder zum Fond wird gewöhnlich ein viel feineres Wollengarn gewählt, als zur Musterung, die aus einem weichern dicken Gespinnst dargestellt wird. Der Zweck liegt nämlich darin, die Muster erhaben oder vorstehend zu bilden, was dem Gewebe das bessere gefälligere Ansehen verleiht. Die gewöhnlichsten Grundfarben sind schwarz in verschiedenen Nüancen, roth, blau, weiß und einige helle Modefarben. Die Farben in der Musterung sind sehr mannigfach, und erfordern viel Geschmack in der Zusammenstellung. Fünf bis acht verschiedene Farben sind schon in den gewöhnlichsten Sorten enthalten, in den feineren öfter zehn bis funfzehn. Um den Grund recht klar darzustellen, wird gewöhnlich dem Aufzuge in denjenigen Stellen, die Grund bilden sollen, eine andere Farbe gegeben, als in denjenigen, wo die Musterung dargestellt wird. Dieses verschiedenartige Färben des Aufzuges, das man das Chiniren nennt, erfordert viel Sorgfalt und Uebung, und man

kann hierdurch Shawls herstellen, die zwei oder vier verschiedene Grundfarben haben, wodurch der Shawl in jeder Ecke eine andere Farbe erhält. —

An die Cachemir-Shawls reihen sich die sogenannten Kabyl- oder Tartar-Shawls, mit Schottischen und lancirten Mustern an; diese haben in Berlin seit den letzten zehn Jahren einen bedeutenden Fabrikationszweig zu bilden begonnen, und werden in den mannigfachsten Abwechselungen und Zusammensetzungen aus reiner Wolle, oder aus Baumwolle in Verbindung mit Wolle und Seide erzeugt. Wer die Entwickelung und die Fortschritte dieses Fabrikationszweiges, von welchem unten bei den gemischten Geweben näher die Rede ist, verfolgt hat, wird gewiß die Hoffnung nicht aufgeben, daß auch bald die Fabrikation der Französischen Cachemir-Shawls im Vereinsgebiet heimisch werden wird; zumal bei den Fortschritten der Weberei die Fabrikationsmethoden dieser Stoffe kein Geheimniß mehr sind. Das industrielle Elberfeld ging mit gutem Beispiele voran, wir sehen von dort Cachemir-Erzeugnisse, die zumal als Anfang alle Aufmerksamkeit verdienen, und die, wenn sie erst eine günstige Meinung im Publikum erlangt haben, gewiß dazu dienen werden, eine Ausdehnung und Vervollkommnung dieses Gewerbzweiges hervorzurufen. Die Wiener Shawlmanufaktur hat sich während ihres schon mehr als 30jährigen Bestehens auf einen bedeutenden Grad der Vollkommenheit gehoben. Im Allgemeinen vermißt man an den Wiener Shawls weder gute Zeichnung, noch schönes Material, und sorgfältige Fabrikation; aber was den Wienern noch größtentheils fehlt, ist die Selbstständigkeit und der Reichthum in den Mustern. Sie beschränken sich gewöhnlich auf Nachahmungen Französischer Muster, worin sie allerdings viel Thätigkeit und Umsicht entwickeln. Aber bei einem der Mode unterliegenden Artikel, wie die Shawls sind, bewirkt dies immer ein Zurückbleiben. Die Französischen Shawls blenden bei oftmals geringerer Tüchtigkeit der technischen Ausführung, durch Originalität und Mannigfaltigkeit der Muster und überflügeln hierin die Wiener weit. Aus diesen Verhältnissen, wozu noch die billigen Preise der Wiener Shawls kommen, hat sich der Erfolg entwickelt, daß die letzteren in den geringen und Mittelsorten gut neben den Französischen Shawls auftreten und den Platz behaupten können, wogegen in dem Kreise derjenigen Abnehmer, welche die feinen Shawls kaufen, also auf den Preis weniger als auf vollendete Schönheit und originelle Neuheit der Muster achten, den Französischen das Uebergewicht noch lange bleiben wird. Man findet daher auch, daß die Wiener Fabrikation sich auf die theuersten Shawls mit wollener Kette gar nicht erstreckt, sondern nur solche mit florettseidener Kette (halbseidene Shawls) liefert. In den Deutschen Zollvereins-Staaten ist die Shawlfabrikation zur Zeit noch unbedeutend, und die einzige Elberfelder Fabrik, welche Shawls ausgestellt hat, betreibt diesen Geschäftszweig erst seit Kurzem, ist auch, soviel bekannt, bisher die einzige im Zollverein, von der dieser Artikel in einigem Umfange verfertigt wird. Zur speziellen Betrachtung der einzelnen

Shawl-Ausstellungen übergehend, sind zuerst die Beurtheilungsgründe zu erwähnen.

Zu einem guten gelungenen Shawl gehört Feinheit und Weichheit des Gespinnstes, Festigkeit und Dehnbarkeit des Gewebes, geschmackvolle Ausführung des Musters, richtige Farbenstellung, gute Farben, und zuletzt gute Appretur und Decoupirung. Letztere, die das Wegbringen der flottliegenden Schußfäden auf der linken Seite des Gewebes bezweckt, ist es insbesondere, die zu einer Vollkommenheit der Waare viel beiträgt, und die gerade in den Französischen Fabrikaten vorzüglich ist. — In wie weit die vorstehend erwähnten Umstände bei unseren Deutschen Fabrikaten zur größeren oder geringeren Zufriedenheit vorhanden sind wird aus nachfolgender spezieller Beurtheilung hervorgehen.

Fünf Fabrikanten nur haben Shawls ausgestellt, davon 4 aus Wien und 1 aus Elberfeld.

a. Oesterreichische Aussteller.

1. Joseph Zeisel in Wien 30 Stück Shawltücher und 6 Stück Long-Shawls, im Preise von 30 bis 40 Fl. Convent.-Münze (etwa 9 bis 28 Rthlr. Preußisch). — Diese Fabrik besteht seit dem Jahre 1810, wo sie von dem vorigen Eigenthümer Joh. Blümel gegründet wurde, beschäftigt gegenwärtig an 250 Personen und liefert jährlich 9 bis 10,000 Stück. Sie wendet zur Kette ihrer Shawls Englische gezwirnte Florettseide (sogenannte Fantaisie), zum Grundschuß Oesterreichische Baumwollgarne, zur Lancirung Mährische Streichgarne aus Mährischer und Ungarischer Wolle an. Das Cachemir-Gespinnst zu ihren feinsten Produkten bezieht sie aus Frankreich. Der gegenwärtige Besitzer betreibt das Geschäft seit 1831. Die bemerkenswerthesten Stücke unter der Ausstellung sind: Ein Shawl sans envers, d. h. auf beiden Seiten rechts. Das Muster ist allerdings auf beiden Seiten vorhanden, allein trotz der bewundernswürdig saubern Decoupirung ist doch die eine Seite weit weniger schön, als die andere; und durch die abgeänderte Art des Köpers, vermöge welcher die Zweiseitigkeit des Musters erreicht wurde, geht ein Theil des Effektes selbst auf der schönern Seite verloren. Es ist demnach die Frage, ob diese Art Shawls wirklich so viel Vorzug hat, daß sie sich dauernde Geltung verschaffen kann.

Mehrere Shawls mit zwei und selbst mit vier verschiedenen Grundfarben (à deux fonds und à quatre fonds), welche beim Tragen den Vortheil darbieten, daß sie, so oder anders zusammen gelegt, gleichsam die Stelle von zwei oder vier Shawls vertreten.

Einige sehr schöne Shawls mit Einschuß von Cachmir-Ziegenhaar (Ternaux—Wolle), worunter z. B. ein weißer besonders hervorgehoben zu werden verdient.

2. Joseph Berger in Wien 24 Stück Shawls und Shawl-Tücher, mit Kette aus Englischem florettseiden Gespinnst, und Einschuß aus theils

Oesterreichischen, theils Sächsischen Kammwollgarnen. Die Muster derselben sind sowohl was Zeichnung, als was schöne und lebhafte Farben betrifft, größtentheils sehr zu loben. Der Aussteller betreibt sein Geschäft in erheblichem Umfange und die Fabrik genießt eines altbewährten guten Rufs.

3. Wilhelm Reinhold in Wien 30 Stück Shawls und Tücher von 15 bis zu 26 Rthlr., 1 Stück auch zu 40 Rthlr. und 1 zu 42 Rthlr. Kette von Englischer Florettseide, Schuß und Lancirung meist aus wollenen Garnen Oesterreichischer Fabriken. Hinsichtlich der Muster steht diese Fabrik wohl keiner der beiden vorhergenannten nach; die größte Anzahl der ausgestellten Stücke besteht jedoch in mittelfeiner und geringerer Waare, die in bedeutender Menge fabrizirt werden muß, da das Etablissement nach der Angabe des Eigenthümers 500 bis 600 Arbeiter beschäftigt.

4. Johann Martinek in Wien 20 Stück Shawls und Shawltücher, zu 4 Fl. bis 55 Fl. Conv.-Münze (etwa $2\frac{2}{3}$ bis $38\frac{1}{2}$ Rthlr.). Gute Muster sind allerdings darunter, aber die Arbeit ist nicht durchgehends von der größten Präcision, namentlich die Decoupirung hin und wieder etwas unsauber.

Die Art und Weise, wie die Fabrikanten zu ihren Mustern gelangen, ist in Beziehung auf die Shawlfabrikation von besonderer Wichtigkeit. In Frankreich und zwar in Paris, Lyon, Mühlhausen und an anderen Orten giebt es selbstständige Manufakturzeichner, nach deren Zeichnungen auf der letzten Pariser Ausstellung beinahe die meisten der prachtvollen Shawls der Pariser Fabrikanten ausgeführt waren. Wenn nun mit Recht bemerkt ist, daß manche Österreichische Shawls nach Französischen Zeichnungen ausgeführt seien, so kann man allerdings ebenso mit Recht bedauern, daß es in Deutschland noch an Anregung, Erfindungsgeist oder Geschmack zur Entwerfung eben so schöner Muster fehle: keineswegs aber steht der Oesterreichische Shawlfabrikant als solcher, wenn er Dessins von einem Französischen Dessinzeichner kauft, hierbei in einem ungünstigern Lichte als der Französische, der ebenso verfährt. Anders ist es freilich mit den nicht selten vorkommenden Nachahmungen fremder Waaren. Ueber das eigentliche Sachverhältniß hinsichts der Dessins, welche für alle gemusterten Zeuge von so großer Wichtigkeit sind, wird unten in einem besondern § Näheres mitgetheilt werden.

Die Wiener Shawlmanufakturen versorgen den ganzen Kaiserstaat, in welchem die fremden Shawls an Eingangszoll 36 Kreuzer vom Gulden des Werths zu tragen haben, mit diesem Erforderniß weit mehr als ihre Französischen Gewerbsgenossen. Der Herr von Arthaber in Wien eröffnete den Ausfuhrhandel mit diesen Erzeugnissen und hat vom Jahr 1825 bis zum Jahr 1834 für 3 Millionen Gulden Conv.-Münze Oesterreichische Shawls ausgeführt. In neuerer Zeit hat sich dieser Handel ohne Zweifel noch vermehrt. Er geht hauptsächlich nach Polen, Rußland und Italien. In den übrigen Deutschen Staaten tritt der Wiener Manufaktur die Französische mit überwiegender Mächtigkeit entgegen, so daß, ihr in den wohlfeileren Gattungen nicht unbeträchtlicher Absatz hier doch im Ganzen gedrückt ist;

in den ganz billigen Sorten haben sie allerdings die Französischen Erzeugnisse vom Deutschen Markt verdrängt.

b. C. R. Hötte und Schlieper zu Elberfeld sandten 15 Stück Shawls mit florettseidener Kette aus England und der Schweiz, wollenem Einschusse und wollener Lancirung aus Deutschen Gespinnsten, darunter ein Stück noch nicht decoupirt, um zu zeigen, daß keine Baumwolle in den Lancir-Schuß eingemengt ist. Die Preise gehen von 14 Rthlrn. bis zu 20 Rthlrn. und sind im Allgemeinen der Qualität der Waaren wohl angemessen, welche letztere sich nicht auf feinere Sorten erstreckt. Diese Fabrikate verdienen, neben den zuvor erwähnten, rühmliche Anerkennung wegen der in so kurzer Zeit, seit dem Entstehen der Fabrik gemachten Leistungen, welche um so erfreulicher erscheinen, als sie Angesichts der großen Schwierigkeiten, denen dieser Fabrikationszweig bei der mäßigen Zollbelastung fremder Shawls im Zollverein, zu begegnen hat, errungen worden sind. Die eingelieferten Shawls zeigen von großer Sorgfalt in der Vorrichtung der Stühle und in der Ausführung der Arbeit, so daß sie in Güte der Weberei mit den Französischen konkurriren, während sie mit den Wienern in ähnlichen Preisen stehen. Mehr lassen die Muster zu wünschen übrig, ein Mangel, der vielen derartigen Erzeugnissen des Deutschen Gewerbfleißes noch anklebt. Zum Gedeihen dieses Fabrikationszweiges ist außer den, nicht hierher gehörigen Zollfragen empfohlen, aus Frankreich Zeichner für neue Muster kommen zu lassen, Schulen zur Bildung hiesiger Zeichner zu gründen, und dadurch das Deutsche Erzeugniß mehr von ausländischen Moden unabhängig zu machen; mehrere Fabriken würden sich mit ihm beschäftigen können, und so würde die Mannigfaltigkeit der Erzeugnisse nach und nach in eine Konkurrenz mit dem Auslande treten können.

Der Wunsch, diesen wichtigen Fabrikationszweig im Zollverein recht einheimisch zu machen, erscheint begründet; denn da wir von dem auf inländischen Fabriken, aus inländischer Wolle erzielten Kamm- und Streichgarnen das erforderliche Material bereits in der größten Vollkommenheit besitzen, die dazu nöthigen Maschinen theils vorhanden, theils zu beschaffen sind, und es an geschickten Arbeitern zur Ausführung eben so wenig fehlt, so würden wir im Stande sein, den Rohstoff im Inlande bis zur höchsten Vollkommenheit zu verarbeiten.

Jetzt geht der bei Weitem größere Theil der einheimischen für diese Waare geeigneten Kammgarne ins Ausland, um dort zur Fabrikation dieser Shawls verwendet zu werden; während bedeutende Summen alljährlich ins Ausland zum Ankauf dieser Artikel fließen, ohne der Zollkasse ein Bedeutendes einzubringen, da bei dem Verzollungsmaßstabe des Vereines, die feinen Gattungen mitunter nur zu $\frac{1}{2}$ $\frac{0}{0}$ ihres Preises getroffen werden. Da dieser Fabrikationszweig außerdem noch den Vorzug hat, daß er den höchsten Arbeitslohn zu zahlen gestattet, daß er im Verhältnisse der erzielten Waaren eine beträchtlichere Anzahl Arbeiter als andere Zweige beschäftigt,

daß endlich unausgesetzt im ganzen Jahre gearbeitet werden kann, da die schwierigere Arbeit das Ansammeln der Vorräthe und die dadurch entstehende Ueberhäufung verhindert, so gewährt derselbe in volkswirthschaftlicher Beziehung um so größere Vortheile.

§. 29.

Waldwolle und andere Woll-Surrogate, auch Holzweberei.

Der bei steigender Bevölkerung zunehmende Bedarf an Bekleidungsstoffen, Decken, Teppichen und anderen Geweben, sodann auch die bei zunehmender Bodenkultur steigenden Produktions-Kosten der Schafwolle, haben bei ängstlichen Leuten schon mehrfach den Gedanken hervorgerufen, ob dem Bedürfniß an Spinn- und Webestoff auch auf die Dauer werde genügt werden können, ob nicht unsere Enkel aus Mangel an Wolle werden frieren müssen? ob, wenn bei uns die Mehrzahl der Hütungen durch den Pflug aufgebrochen worden, die Prairieen und Wälder der neuen Welt unseren Wollbedarf auch zu hinlänglich wohlfeilen Preisen liefern werden? Hiermit steht denn auch das Suchen nach anderen Mitteln, wodurch man die Zwecke der Wolle erreichen könnte, in Verbindung.

1. Einer der verbreitetsten deutschen Waldbäume, die Kiefer (pinus sylvestris), erzeugt in seinen Nadeln außer verschiedenen anderen Substanzen einen Faserstoff, welcher sich zum Verspinnen und zur Watten-Verfertigung eignet. Der Fabrikbesitzer Joseph Weiß zu Ziegenhals in Oberschlesien hat seit einigen Jahren dieses bisher unbeachtete Material zu Bettdecken, Unterröcken, Matratzen und Kissen verarbeitet. Zur diesjährigen Gewerbe-Ausstellung hat derselbe eingesendet:

			Rthlr.	Sgr.
2	Steppdecken, hievon eine mit seidenem Ueberzug	à	21	15
	die andere mit halbleinenem	à	3	15
1	Damenunterrock		2	20
1	Matratze mit Federn		11	—
1	Keilkissen		2	17½
1	Lazareth-Decke		3	15
2	seidene Decken	à	21	—

zu deren Füllung und Fütterung die von ihm so genannte Waldwolle verwendet worden ist. Diese Waldwolle bestätigt in den eingesandten Stücken ihre Anwendbarkeit für die genannten Zwecke. Insofern nun eine Verwerthung eines sonst nicht zu technischen Zwecken benutzten Rohmaterials stattfindet, können die Bemühungen und Leistungen des Einsenders nur lobend erwähnt werden. Der Aussteller behauptet, daß die von den Kiefernadeln bei ihrer Verarbeitung zu diesem Zwecke abgekochte Brühe eine besondere Heilkraft gegen Gicht und andere Leiden besäße und bereits von dort einheimischen und auswärtigen Aerzten mit vielem Erfolge zu Bädern verordnet würde. Außerdem würde bei der Zubereitung der Waldwolle aus den Kiefernadeln ein ätherisches Oel gewonnen, welches nach nochmaligem Abziehen farblos er-

sind sämmtlich durch Güte, Farbe und Preiswürdigkeit gerechtfertigt und lobenswerth.

11) Das von Ernst Weber in Gera ausgestellte Stück Schottischer Cachemir, $\frac{8}{4}$, blauschwarz, verdient in Hinsicht des Gewebes gelobt zu werden.

12) G. Mühlig und Comp. in Gera. Die Fabrikate, bestehend aus façonnirten Thibets und Balzorines façonnés, sind der eleganten Farben, Qualität und Preiswürdigkeit wegen als gute Land-Artikel zu loben. Die Muster sind zum Theil Kopieen Französischer Dessins.

II. Mühlbeuteltuche.

1) P. D. Adam zu Plößberg in der Baierischen Oberpfalz. Ein Stück glatt und ein Stück fein gekrepptes Mühlbeuteltuch, beide in ausgezeichneter Arbeit, zu angemessenen Preisen.

2) Joh. Mich. Wild's Sohn, ebenfalls zu Plößberg, hatte 2 Stück Mühlbeuteltuche Nr. 0 und Nr. 1, desgleichen ein Stück mit Natur-Appretur, sogenannte Englische, nebst Proben von roher, bereiteter und gesponnener Wolle eingesendet.

3) Die Wollenzeug- und Beuteltuch-Fabrikanten Jacob Bernhard Dengler u. Söhne, J. F. Dengler und G. F. Dengler, zu Wildberg im Oberamt Nagold, Königreichs Württemberg, beschäftigen mit der von ihnen eingeführten eigenthümlichen Wollspinnerei und der Anfertigung von Beuteltuch und Wollenzeug eine ziemliche Anzahl von Personen in ihrem Wohnort und dessen Umgegend. Sie erhielten schon 1824 die Königlich Württembergische für besondere Auszeichnungen in der Industrie bestimmte silberne Medaille und wegen ihrer weitern Fortschritte 1842 öffentliche Belobung. Zur Gewerbe-Ausstellung hatten sie sechs Stück Mühlbeuteltuche verschiedener Gattungen eingesendet, die sämmtlich von guter Qualität und preiswürdig sind. Die feineren Sorten treten in dieser Beziehung besonders hervor.

4) Lud. Karl Winkler zu Münchenbernsdorf in Sachsen-Weimar hat drei Stück verschiedener Mühlbeuteltuche eingeliefert, die bei guter Arbeit und angemessenen Preisen den Anforderungen entsprechen.

III. Krepps, Warps und Schuhzeug.

1) Der oben (S. 130) bereits erwähnte Kaufmann H. Moses in Stettin, welcher gegen 300 Sträflinge in der Straf- und Besserungs-Anstalt zu Naugard mit Woll- und Baumwoll-Arbeiten beschäftigt, hatte auch zwei Stücke Krepp, leichtes, leinwandartig gewebtes Wollenzeug, die Elle zu $5\frac{1}{2}$ und $6\frac{1}{4}$ Sgr. aus Preußischer Wolle, und gestreiftes Herrnhuter Zeug aus Englischem Twist gewebt zu $7\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle ausgestellt.

2) Der Fabrikant Karl Franz Strauch zu Greifenhagen, welcher mit dem eben erwähnten für dasselbe Absatzgebiet arbeitet, hatte 7 Stück braunen, dunkelgrünen, blauen, violett, bronze und karrirten gefärbten und bedruckten Warp (Bauernzeug von Wolle und Leinen), die Elle zu $6\frac{1}{2}$ bis $7\frac{1}{2}$ Sgr., und Pariser Schuhzeuge in 3 Mustern, die Elle zu 15 Sgr. eingesandt.

Diese Schuhzeuge waren in gangbaren, wenn auch nicht mehr ganz neuen, Mustern ausgeführt, von guter Arbeit und angemessenen Preisen.

Bei **Beurtheilung der Farben** in den ausgestellten kammwollenen und tuchartigen Stoffen im Allgemeinen sind drei Zweige zu unterscheiden:

1) die aus feinen Deutschen (ungeölten) Kammgarnen gewebten Stoffe;
2) die aus hartem, Deutschem oder Englischem geölten Kammgarne, endlich
3) die aus Streichgarn, welches ebenfalls nur mit Einfettung gesponnen werden kann, hervorgebrachten Stoffe.

Die Fabrikate der ersten Art finden wir in den schönen Geweben, welche Sachsen und Thüringen eingeliefert haben. In der Färberei derselben kommt es neben Glanz und Schönheit der dargestellten Farben, auch besonders auf deren Haltbarkeit gegen Luft, Licht und sonstige beim Gebrauch vorkommende Zufälle an. Es muß Geschmack und Zweckmäßigkeit im Allgemeinen vorwalten, die sich noch ganz besonders bei Darstellung gemischter und sogenannter unbestimmter Farben geltend zu machen haben.

Dies Alles erwogen, finden wir in den gelieferten Farben von **Winckler** in Rochlitz, **Morand** in Gera, und eigentlich aller andern Aussteller dieses Faches wahrhaft ausgezeichnete Leistungen, die das entschiedenste Lob verdienen, und die von dem Auslande schwerlich erreicht werden.

Einen Theil dieses bedeutenden Erfolges gebührt aber auch dem schönen Material des Rohstoffes, der Reinheit und Gleichmäßigkeit der Gewebe, mit einem Wort der vorzüglichen Anordnung der Fabrikation.

Ein viel weniger dankbares Feld bieten die Farben der unter 2. und 3. erwähnten Stoffe dar.

Die härteren Kammgarne sind ihrer Natur nach viel weniger für die leichte Aufnahme der Farbenpigmente geeignet; sie bedürfen sehr starker Beizmittel, und ein lange anhaltendes Kochen in der Farbenflüssigkeit. Ein zweiter Uebelstand liegt darin, daß das Einfettungsmaterial mit den der Wolle eigenthümlichen Substanzen Verbindungen eingeht, welche die sorgfältigste Behandlung nicht aufzuheben vermag und wodurch bei manchen Farben ganz eigenthümliche Schwierigkeiten hervorgehen.

Aehnliche Umstände finden bei den Streichgarnen statt. Auch bei diesen verliert die Wolle durch das Einfetten ihre Weiße, ist ebenfalls schwer zu reinigen, und der sorgsamsten Woll- und Garnwäsche ungeachtet eine Art Fettsäure kaum zu entfernen.

Deshalb ist für die Beurtheilung der letzten Abtheilungen ein ganz anderer Maaßstab anzuwenden, als für die erste.

Die Farben der ausgestellten Gewebe in hartem Kammgarne, Streichgarne oder in beiden mit Baumwolle, geben aber fast ohne Ausnahme den Beweis, daß man der gedachten Schwierigkeiten möglichst Herr geworden ist.

Besondere Anerkennung verdienen die Farben in den Stoffen der Gebrüder **Böddinghaus** in Elberfeld; ferner eine eben so rühmliche Erwähnung die in den **Berliner** Geweben, in welchen besonders Englische Kammgarne und

Deutsche Streichgarne verarbeitet sind. Die Berliner Wollfärbereien zeichnen sich aber neben den schönen Farben, selbst in ordinairen Garnen und Stoffen, auch durch außerordentliche Wohlfeilheit aus, und hierin liegt zum großen Theil das Bestehen des umfangreichen Geschäftsbetriebs in diesen Waaren. Im Ganzen dürfen wir daher, mit Bezug auf früher erwähnte Gegenstände, aussprechen, daß die Deutschen Wollfärbereien dem Auslande völlig gewachsen, ja in vielen Beziehungen ihm überlegen sind, und daß jeder Fortschritt der Fabrikation dem Auslande gegenüber in ihnen eine kräftige Stütze findet. — Die sekundaire Rolle, welche den Färbereien der Natur der Sache nach dabei zufällt, gestattet jedoch nicht ein Fortschreiten auf eigene Hand.

§. 28.

Shawl-Fabrikate.

Die Bezeichnung Shawle (Cachemir-Shawle) galt ursprünglich einem eigenthümlich gewebten Stoffe, welcher aus Mittelasien nach Europa eingeführt wurde. Gegenwärtig werden jedoch unter dieser Bezeichnung eine mannigfache Anzahl Stoffe, vorzüglich zu Damentüchern u. s. w., verstanden, die in der Ausführung der Muster, überhaupt dem äußeren Ansehen nach, mehr oder weniger den eigentlichen Orientalischen Shawls ähnlich sind, und hauptsächlich in Frankreich, aber auch zum Theil in England und Wien, in verschiedener Vollkommenheit dargestellt werden. Die Einführung der Shawlfabrikate in Europa schreibt sich seit dem Aegyptischen Feldzuge der Franzosen her. Als der Cachemir-Shawl in Folge dieser Expedition vor dem Französischen Publikum erschien, war es eine große, schöne, weiße Schärpe von feinem, kroisirtem, leichtem, seidenartigem Gewebe, mit einer kleinen künstlich angestickten Bordüre, und einer kleinen in jeder Ecke eingewirkten Palme, die oben gebogen war, und sich zierlich abrundete; eine Palme, einfach in Form und Farben, wie sie jetzt unter dem Namen Limande wieder in die Mode kommt. Der Cachemir machte Aufsehen, nicht wegen seiner Zierrathen, denn er war beinahe gleichförmig gefärbt, sondern wegen der unvergleichlichen Schönheit dieses feinen, anschmiegenden und warmen Stoffes. Bald wurde der Cachemirshawl das prächtigste Geschenk, das ein Mann geben konnte, und einige wurden bis zu 30000 Fr. bezahlt. Man trug sie Anfangs, wie die Frauen des Orients, viereckig, aber eine berühmte Schauspielerin, welche den Einfall hatte, ihren Shawl dreieckig zusammenzuschlagen, so daß zwei Spitzen vorn und eine hinten hinabhing, bestimmte das weitere Geschick des Shawls; er wurde zum Doppelmantel mit drei Spitzen. Sobald man sicher war, daß der Indische Shawl länger dauern würde als eine gewöhnliche Mode, richtete sich die Industrie darnach ein, und die Fabrikanten unternahmen furchtsame Versuche mit feiner Wolle. Es ist äußerst interessant, den Fortschritten derselben von den ersten groben Versuchen bis zu den jetzigen

prächtigen Shawls, die gewiß an Vollkommenheit Alles übertreffen, was Indien jemals hervorgebracht hat, Schritt für Schritt zu folgen. Die Periode der Nachahmung ist jetzt zu Ende, aber der Sieg, den die Europäische Industrie davon trug, ist noch nicht vollständig. Zuerst gelang es in Paris Bellanger, die Fabrikation der Orientalischen Shawls zu ergründen, und sie ziemlich vollkommen nachzuahmen. Nach ihm war es Ternaux, der diesem Industriezweige eine größere Vollkommenheit gab, und der die, unter dem Namen Ternaux-Shawls bekannte Fabrikate einführte.

Die Schönheit der Farben, wodurch sich die ächten Orientalischen Cachemirshawls auszeichnen, ist noch immer ein Geheimniß. Mittheilungen eines neuern Reisenden lauten dahin: „Es scheint, daß sie der Qualität des Wassers zuzuschreiben sei. Früher sollen mit Shawls in Cachemir 13000 Arbeiter beschäftigt gewesen sein, jetzt nur noch 2000. Mit einem Paar superfeinen Shawls sind," wie derselbe anführt, „20 Arbeiter 12 Monate lang beschäftigt. Die Fabrikationskosten betragen 2000 Rupien, darunter sind 700 R. für Regierungsabgaben berechnet und nur 800 R. kommen auf Arbeitslohn. Demnach verdient ein Arbeiter nicht mehr als 40 R. in einem ganzen Jahre. Die Wolle, woraus diese Shawls bestehen, wird aus dem Rücken einer besonderen Art von Ziegen herausgekämmt, die aus den Hochländern von Ladhak und Lassa kommen. Der Handel zwischen Denen, die diese Shawls zu Markte bringen und Denen, die sie kaufen, ist ein höchst mühsames Geschäft, und dauert nicht selten einen ganzen Tag, ja mehrere Tage lang, indem die beiden Parteien fortwährend durch gewisse Zeichen, die sie mit ihren unter einem Tuch verborgenen Händen einander geben und sich dabei gegenseitig starr ins Auge sehen, ohne eine Sylbe auszusprechen, den Preis bezeichnen, zu welchem sie die Waare geben oder lassen wollen. Es ist interessant, damit das Verfahren auf der Tuchhalle zu Leeds zu vergleichen, wo alle Verkäufe nur durch Zuflüstern der nöthigsten Worte in ein Paar Sekunden geschlossen werden." Das Material der ächten Cachemir-Shawls ist die flaumartige Wolle, welche sich auf der Haut der thibetanischen, seit 1819 auch nach Frankreich verflanzten Ziegen, verborgen unter dem langen viel gröberen Haar findet: sehr häufig wird diese Cachemirwolle in Verbindung mit Seide — erstere als Einschlag, letztere als Kette — verarbeitet. Bei den mittlern und geringeren Gattungen tritt an die Stelle des Cachemirgespinnstes wollenes Garn; zum Grundschuß wird auch wohl Baumwollgarn genommen.

Der wesentliche Unterschied zwischen den ächten Orientalischen und den nachgebildeten Französischen Shawls besteht darin, daß bei jenen die verschiedenfarbigen Eintragsfäden, nur in den Grenzen ihres Erscheinens hin- und hergehen, während bei diesen die sämmtlichen Schußfäden durch die ganze Breite des Gewebes ihren Lauf nehmen, und auf der Rückseite desselben, so weit sie dort lose (unabgebunden) liegen bleiben, mit einer Scheere, in neuerer Zeit durch Maschinen (Découpir-Maschinen) ausgeschnitten werden. Durch das erst erwähnte Orientalische Verfahren werden Shawls

ohne Rückseite gebildet, dagegen durch das letzterwähnte Französische Verfahren Shawls mit einer linken Seite.

In der Nachahmung der Orientalischen Shawls hat insbesondere Frankreich die größte Vollkommenheit erreicht; seine Fabrikate zeichnen sich durch eine große Regelmäßigkeit und Vollkommenheit im Gewebe, durch eine täuschende Nachahmung des Orientalischen Geschmacks und der Orientalischen Muster, besonders aus.

In Frankreich beschäftigen sich die drei Städte Paris, Lyon und Nimes vorzüglich mit der Fabrikation der Shawls, von denen jede Stadt ihre eigenthümlichen Sorten macht. Paris arbeitet vorzugsweise die sogenannten reinen Cachemire, deren Aufzug und ganze Musterung aus reiner Cachemir-Wolle besteht. Lyon stellt die sogenannte Hindu-Cachemir-Shawls dar, deren Aufzug aus Seide, gewöhnlich doublirter Florettseide, und deren Musterung aus Cachemir-Wolle, oder Aufzug und Musterung aus einer ganz feinen Wolle besteht. Nimes fabrizirt die sogenannten Hindu-Shawls aus Wolle, bei denen theilweise der Aufzug aus Florettseide, theilweise aus Baumwolle besteht, und die Musterung aus mehr oder weniger feiner Wolle.

In Deutschland ist die Shawl-Fabrikation bis jetzt noch nicht zu einer besondern Ausdehnung gelangt. Wien ist es vorzugsweise, das sich seit dem Anfange dieses Jahrhunderts mit der Darstellung dieser Stoffe beschäftigte, und eine ziemliche Vollkommenheit erreicht hat. Die Fabrikation dieser Stoffe wurde daselbst durch Privilegien, so wie insbesondere durch das Oesterreichische Zollsystem auf dem dortigen Absatzgebiet begünstigt. Wien fertigt Shawls mit Orientalischen Mustern und einem Werthe von 3 bis 50 Thalern an. In den billigen Sorten besteht sowohl der Aufzug als die Musterung aus baumwollenen Garnen, in den feineren ist der Aufzug Florettseide; die Musterung entweder durchgehends, mehr oder weniger feines Kammgarn, auch Streichgarn, oder auch theils diese Materialien und theils Baumwolle. —

Wie bei jedem gemusterten Gewebe, ist auch bei den Shawls der Grund von der Figur, oder der Musterung zu unterscheiden. Zum Grunde oder zum Fond wird gewöhnlich ein viel feineres Wollengarn gewählt, als zur Musterung, die aus einem weichern dicken Gespinnst dargestellt wird. Der Zweck liegt nämlich darin, die Muster erhaben oder vorstehend zu bilden, was dem Gewebe das bessere gefälligere Ansehen verleiht. Die gewöhnlichsten Grundfarben sind schwarz in verschiedenen Nüancen, roth, blau, weiß und einige helle Modefarben. Die Farben in der Musterung sind sehr mannigfach, und erfordern viel Geschmack in der Zusammenstellung. Fünf bis acht verschiedene Farben sind schon in den gewöhnlichsten Sorten enthalten, in den feineren öfter zehn bis funfzehn. Um den Grund recht klar darzustellen, wird gewöhnlich dem Aufzuge in denjenigen Stellen, die Grund bilden sollen, eine andere Farbe gegeben, als in denjenigen, wo die Musterung dargestellt wird. Dieses verschiedenartige Färben des Aufzuges, das man das Chiniren nennt, erfordert viel Sorgfalt und Uebung, und man

kann hierdurch Shawls herstellen, die zwei oder vier verschiedene Grundfarben haben, wodurch der Shawl in jeder Ecke eine andere Farbe erhält. —

An die Cachemir-Shawls reihen sich die sogenannten Kabyl- oder Tartar-Shawls, mit Schottischen und lancirten Mustern an; diese haben in Berlin seit den letzten zehn Jahren einen bedeutenden Fabrikationszweig zu bilden begonnen, und werden in den mannigfachsten Abwechselungen und Zusammensetzungen aus reiner Wolle, oder aus Baumwolle in Verbindung mit Wolle und Seide erzeugt. Wer die Entwickelung und die Fortschritte dieses Fabrikationszweiges, von welchem unten bei den gemischten Geweben näher die Rede ist, verfolgt hat, wird gewiß die Hoffnung nicht aufgeben, daß auch bald die Fabrikation der Französischen Cachemir-Shawls im Vereinsgebiet heimisch werden wird; zumal bei den Fortschritten der Weberei die Fabrikationsmethoden dieser Stoffe kein Geheimniß mehr sind. Das industrielle Elberfeld ging mit gutem Beispiele voran, wir sehen von dort Cachemir-Erzeugnisse, die zumal als Anfang alle Aufmerksamkeit verdienen, und die, wenn sie erst eine günstige Meinung im Publikum erlangt haben, gewiß dazu dienen werden, eine Ausdehnung und Vervollkommnung dieses Gewerbzweiges hervorzurufen. Die Wiener Shawlmanufaktur hat sich während ihres schon mehr als 30jährigen Bestehens auf einen bedeutenden Grad der Vollkommenheit gehoben. Im Allgemeinen vermißt man an den Wiener Shawls weder gute Zeichnung, noch schönes Material, und sorgfältige Fabrikation; aber was den Wienern noch größtentheils fehlt, ist die Selbstständigkeit und der Reichthum in den Mustern. Sie beschränken sich gewöhnlich auf Nachahmungen Französischer Muster, worin sie allerdings viel Thätigkeit und Umsicht entwickeln. Aber bei einem der Mode unterliegenden Artikel, wie die Shawls sind, bewirkt dies immer ein Zurückbleiben. Die Französischen Shawls blenden bei oftmals geringerer Tüchtigkeit der technischen Ausführung, durch Originalität und Mannigfaltigkeit der Muster und überflügeln hierin die Wiener weit. Aus diesen Verhältnissen, wozu noch die billigen Preise der Wiener Shawls kommen, hat sich der Erfolg entwickelt, daß die letzteren in den geringen und Mittelsorten gut neben den Französischen Shawls auftreten und den Platz behaupten können, wogegen in dem Kreise derjenigen Abnehmer, welche die feinen Shawls kaufen, also auf den Preis weniger als auf vollendete Schönheit und originelle Neuheit der Muster achten, den Französischen das Uebergewicht noch lange bleiben wird. Man findet daher auch, daß die Wiener Fabrikation sich auf die theuersten Shawls mit wollener Kette gar nicht erstreckt, sondern nur solche mit florettseidener Kette (halbseidene Shawls) liefert. In den Deutschen Zollvereins-Staaten ist die Shawlfabrikation zur Zeit noch unbedeutend, und die einzige Elberfelder Fabrik, welche Shawls ausgestellt hat, betreibt diesen Geschäftszweig erst seit Kurzem, ist auch, soviel bekannt, bisher die einzige im Zollverein, von der dieser Artikel in einigem Umfange verfertigt wird. Zur speziellen Betrachtung der einzelnen

Shawl-Ausstellungen übergehend, sind zuerst die Beurtheilungsgründe zu erwähnen.

Zu einem guten gelungenen Shawl gehört Feinheit und Weichheit des Gespinnstes, Festigkeit und Dehnbarkeit des Gewebes, geschmackvolle Ausführung des Musters, richtige Farbenstellung, gute Farben, und zuletzt gute Appretur und Decoupirung. Letztere, die das Wegbringen der flottliegenden Schußfäden auf der linken Seite des Gewebes bezweckt, ist es insbesondere, die zu einer Vollkommenheit der Waare viel beiträgt, und die gerade in den Französischen Fabrikaten vorzüglich ist. — In wie weit die vorstehend erwähnten Umstände bei unseren Deutschen Fabrikaten zur größeren oder geringeren Zufriedenheit vorhanden sind wird aus nachfolgender spezieller Beurtheilung hervorgehen.

Fünf Fabrikanten nur haben Shawls ausgestellt, davon 4 aus Wien und 1 aus Elberfeld.

a. Oesterreichische Aussteller.

1. Joseph Zeisel in Wien 30 Stück Shawltücher und 6 Stück Long-Shawls, im Preise von 30 bis 40 Fl. Convent.-Münze (etwa 9 bis 28 Rthlr. Preußisch). — Diese Fabrik besteht seit dem Jahre 1810, wo sie von dem vorigen Eigenthümer Joh. Blümel gegründet wurde, beschäftigt gegenwärtig an 250 Personen und liefert jährlich 9 bis 10,000 Stück. Sie wendet zur Kette ihrer Shawls Englische gezwirnte Florettseide (sogenannte Fantaisie), zum Grundschuß Oesterreichische Baumwollgarne, zur Lancirung Mährische Streichgarne aus Mährischer und Ungarischer Wolle an. Das Cachemir-Gespinnst zu ihren feinsten Produkten bezieht sie aus Frankreich. Der gegenwärtige Besitzer betreibt das Geschäft seit 1831. Die bemerkenswerthesten Stücke unter der Ausstellung sind: Ein Shawl sans envers, d. h. auf beiden Seiten rechts. Das Muster ist allerdings auf beiden Seiten vorhanden, allein trotz der bewundernswürdig saubern Decoupirung ist doch die eine Seite weit weniger schön, als die andere; und durch die abgeänderte Art des Köpers, vermöge welcher die Zweiseitigkeit des Musters erreicht wurde, geht ein Theil des Effektes selbst auf der schönern Seite verloren. Es ist demnach die Frage, ob diese Art Shawls wirklich so viel Vorzug hat, daß sie sich dauernde Geltung verschaffen kann.

Mehrere Shawls mit zwei und selbst mit vier verschiedenen Grundfarben (à deux fonds und à quatre fonds), welche beim Tragen den Vortheil darbieten, daß sie, so oder anders zusammen gelegt, gleichsam die Stelle von zwei oder vier Shawls vertreten.

Einige sehr schöne Shawls mit Einschuß von Cachmir-Ziegenhaar (Ternaux—Wolle), worunter z. B. ein weißer besonders hervorgehoben zu werden verdient.

2. Joseph Berger in Wien 24 Stück Shawls und Shawl-Tücher, mit Kette aus Englischem florettseiden Gespinnst, und Einschuß aus theils

Oesterreichischen, theils Sächsischen Kammwollgarnen. Die Muster derselben sind sowohl was Zeichnung, als was schöne und lebhafte Farben betrifft, größtentheils sehr zu loben. Der Aussteller betreibt sein Geschäft in erheblichem Umfange und die Fabrik genießt eines altbewährten guten Rufs.

3. Wilhelm Reinhold in Wien 30 Stück Shawls und Tücher von 15 bis zu 26 Rthlr., 1 Stück auch zu 40 Rthlr. und 1 zu 42 Rthlr. Kette von Englischer Florettseide, Schuß und Lancirung meist aus wollenen Garnen Oesterreichischer Fabriken. Hinsichtlich der Muster steht diese Fabrik wohl keiner der beiden vorhergenannten nach; die größte Anzahl der ausgestellten Stücke besteht jedoch in mittelfeiner und geringerer Waare, die in bedeutender Menge fabrizirt werden muß, da das Etablissement nach der Angabe des Eigenthümers 500 bis 600 Arbeiter beschäftigt.

4. Johann Martinek in Wien 20 Stück Shawls und Shawltücher, zu 4 Fl. bis 55 Fl. Conv.-Münze (etwa $2\frac{2}{3}$ bis $38\frac{1}{2}$ Rthlr.). Gute Muster sind allerdings darunter, aber die Arbeit ist nicht durchgehends von der größten Präcision, namentlich die Decoupirung hin und wieder etwas unsauber.

Die Art und Weise, wie die Fabrikanten zu ihren Mustern gelangen, ist in Beziehung auf die Shawlfabrikation von besonderer Wichtigkeit. In Frankreich und zwar in Paris, Lyon, Mühlhausen und an anderen Orten giebt es selbstständige Manufakturzeichner, nach deren Zeichnungen auf der letzten Pariser Ausstellung beinahe die meisten der prachtvollen Shawls der Pariser Fabrikanten ausgeführt waren. Wenn nun mit Recht bemerkt ist, daß manche Osterreichische Shawls nach Französischen Zeichnungen ausgeführt seien, so kann man allerdings ebenso mit Recht bedauern, daß es in Deutschland noch an Anregung, Erfindungsgeist oder Geschmack zur Entwerfung eben so schöner Muster fehle: keineswegs aber steht der Oesterreichische Shawlfabrikant als solcher, wenn er Dessins von einem Französischen Dessinzeichner kauft, hierbei in einem ungünstigern Lichte als der Französische, der ebenso verfährt. Anders ist es freilich mit den nicht selten vorkommenden Nachahmungen fremder Waaren. Ueber das eigentliche Sachverhältniß hinsichts der Dessins, welche für alle gemusterten Zeuge von so großer Wichtigkeit sind, wird unten in einem besondern § Näheres mitgetheilt werden.

Die Wiener Shawlmanufakturen versorgen den ganzen Kaiserstaat, in welchem die fremden Shawls an Eingangszoll 36 Kreuzer vom Gulden des Werths zu tragen haben, mit diesem Erforderniß weit mehr als ihre Französischen Gewerbsgenossen. Der Herr von Arthaber in Wien eröffnete den Ausfuhrhandel mit diesen Erzeugnissen und hat vom Jahr 1825 bis zum Jahr 1834 für 3 Millionen Gulden Conv.-Münze Oesterreichische Shawls ausgeführt. In neuerer Zeit hat sich dieser Handel ohne Zweifel noch vermehrt. Er geht hauptsächlich nach Polen, Rußland und Italien. In den übrigen Deutschen Staaten tritt der Wiener Manufaktur die Französische mit überwiegender Mächtigkeit entgegen, so daß, ihr in den wohlfeileren Gattungen nicht unbeträchtlicher Absatz hier doch im Ganzen gedrückt ist;

Shawl-Ausstellungen übergehend, sind zuerst die Beurtheilungsgründe zu erwähnen.

Zu einem guten gelungenen Shawl gehört Feinheit und Weichheit des Gespinnstes, Festigkeit und Dehnbarkeit des Gewebes, geschmackvolle Ausführung des Musters, richtige Farbenstellung, gute Farben, und zuletzt gute Appretur und Decoupirung. Letztere, die das Wegbringen der flottliegenden Schußfäden auf der linken Seite des Gewebes bezweckt, ist es insbesondere, die zu einer Vollkommenheit der Waare viel beiträgt, und die gerade in den Französischen Fabrikaten vorzüglich ist. — In wie weit die vorstehend erwähnten Umstände bei unseren Deutschen Fabrikaten zur größeren oder geringeren Zufriedenheit vorhanden sind wird aus nachfolgender spezieller Beurtheilung hervorgehen.

Fünf Fabrikanten nur haben Shawls ausgestellt, davon 4 aus Wien und 1 aus Elberfeld.

a. Oesterreichische Aussteller.

1. Joseph Zeisel in Wien 30 Stück Shawltücher und 6 Stück Long-Shawls, im Preise von 30 bis 40 Fl. Convent.-Münze (etwa 9 bis 28 Rthlr. Preußisch). — Diese Fabrik besteht seit dem Jahre 1810, wo sie von dem vorigen Eigenthümer Joh. Blümel gegründet wurde, beschäftigt gegenwärtig an 250 Personen und liefert jährlich 9 bis 10,000 Stück. Sie wendet zur Kette ihrer Shawls Englische gezwirnte Florettseide (sogenannte Fantaisie), zum Grundschuß Oesterreichische Baumwollgarne, zur Lancirung Mährische Streichgarne aus Mährischer und Ungarischer Wolle an. Das Cachemir-Gespinnst zu ihren feinsten Produkten bezieht sie aus Frankreich. Der gegenwärtige Besitzer betreibt das Geschäft seit 1831. Die bemerkenswerthesten Stücke unter der Ausstellung sind: Ein Shawl sans envers, d. h. auf beiden Seiten rechts. Das Muster ist allerdings auf beiden Seiten vorhanden, allein trotz der bewundernswürdig saubern Decoupirung ist doch die eine Seite weit weniger schön, als die andere; und durch die abgeänderte Art des Köpers, vermöge welcher die Zweiseitigkeit des Musters erreicht wurde, geht ein Theil des Effektes selbst auf der schönern Seite verloren. Es ist demnach die Frage, ob diese Art Shawls wirklich so viel Vorzug hat, daß sie sich dauernde Geltung verschaffen kann.

Mehrere Shawls mit zwei und selbst mit vier verschiedenen Grundfarben (à deux fonds und à quatre fonds), welche beim Tragen den Vortheil darbieten, daß sie, so oder anders zusammen gelegt, gleichsam die Stelle von zwei oder vier Shawls vertreten.

Einige sehr schöne Shawls mit Einschuß von Cachmir-Ziegenhaar (Ternaux-Wolle), worunter z. B. ein weißer besonders hervorgehoben zu werden verdient.

2. Joseph Berger in Wien 24 Stück Shawls und Shawl-Tücher, mit Kette aus Englischem florettseiden Gespinnst, und Einschuß aus theils

Oesterreichischen, theils Sächsischen Kammwollgarnen. Die Muster derselben sind sowohl was Zeichnung, als was schöne und lebhafte Farben betrifft, größtentheils sehr zu loben. Der Aussteller betreibt sein Geschäft in erheblichem Umfange und die Fabrik genießt eines altbewährten guten Rufs.

3. **Wilhelm Reinhold** in **Wien** 30 Stück Shawls und Tücher von 15 bis zu 26 Rthlr., 1 Stück auch zu 40 Rthlr. und 1 zu 42 Rthlr. Kette von Englischer Florettseide, Schuß und Lancirung meist aus wollenen Garnen Oesterreichischer Fabriken. Hinsichtlich der Muster steht diese Fabrik wohl keiner der beiden vorhergenannten nach; die größte Anzahl der ausgestellten Stücke besteht jedoch in mittelfeiner und geringerer Waare, die in bedeutender Menge fabrizirt werden muß, da das Etablissement nach der Angabe des Eigenthümers 500 bis 600 Arbeiter beschäftigt.

4. **Johann Martinek** in **Wien** 20 Stück Shawls und Shawltücher, zu 4 Fl. bis 55 Fl. Conv.-Münze (etwa $2\frac{1}{3}$ bis $38\frac{1}{2}$ Rthlr.). Gute Muster sind allerdings darunter, aber die Arbeit ist nicht durchgehends von der größten Präcision, namentlich die Decoupirung hin und wieder etwas unsauber.

Die Art und Weise, wie die Fabrikanten zu ihren Mustern gelangen, ist in Beziehung auf die Shawlfabrikation von besonderer Wichtigkeit. In Frankreich und zwar in Paris, Lyon, Mühlhausen und an anderen Orten giebt es selbstständige Manufakturzeichner, nach deren Zeichnungen auf der letzten Pariser Ausstellung beinahe die meisten der prachtvollen Shawls der Pariser Fabrikanten ausgeführt waren. Wenn nun mit Recht bemerkt ist, daß manche Östeireichische Shawls nach Französischen Zeichnungen ausgeführt seien, so kann man allerdings ebenso mit Recht bedauern, daß es in Deutschland noch an Anregung, Erfindungsgeist oder Geschmack zur Entwerfung eben so schöner Muster fehle: keineswegs aber steht der Oesterreichische **Shawlfabrikant** als solcher, wenn er Dessins von einem Französischen Dessinzeichner kauft, hierbei in einem ungünstigern Lichte als der Französische, der ebenso verfährt. Anders ist es freilich mit den nicht selten vorkommenden Nachahmungen fremder **Waaren**. Ueber das eigentliche Sachverhältniß hinsichts der Dessins, welche für alle gemusterten Zeuge von so großer Wichtigkeit sind, wird unten in einem besondern § Näheres mitgetheilt werden.

Die Wiener Shawlmanufakturen versorgen den ganzen Kaiserstaat, in welchem die fremden Shawls an Eingangszoll 36 Kreuzer vom Gulden des Werths zu tragen haben, mit diesem Erforderniß weit mehr als ihre Französischen Gewerbsgenossen. Der Herr von Arthaber in Wien eröffnete den Ausfuhrhandel mit diesen Erzeugnissen und hat vom Jahr 1825 bis zum Jahr 1834 für 3 Millionen Gulden Conv.-Münze Oesterreichische Shawls ausgeführt. In neuerer Zeit hat sich dieser Handel ohne Zweifel noch vermehrt. Er geht hauptsächlich nach Polen, Rußland und Italien. In den übrigen Deutschen Staaten tritt der Wiener Manufaktur die Französische mit überwiegender Mächtigkeit entgegen, so daß, ihr in den wohlfeileren Gattungen nicht unbeträchtlicher Absatz hier doch im Ganzen gedrückt ist;

in den ganz billigen Sorten haben sie allerdings die Französischen Erzeugnisse vom Deutschen Markt verdrängt.

b. C. R. Hötte und Schlieper zu Elberfeld sandten 15 Stück Shawls mit florettseidener Kette aus England und der Schweiz, wollenem Einschusse und wollener Lancirung aus Deutschen Gespinnsten, darunter ein Stück noch nicht decoupirt, um zu zeigen, daß keine Baumwolle in den Lancir-Schuß eingemengt ist. Die Preise gehen von 14 Rthlrn. bis zu 20 Rthlrn. und sind im Allgemeinen der Qualität der Waaren wohl angemessen, welche letztere sich nicht auf feinere Sorten erstreckt. Diese Fabrikate verdienen, neben den zuvor erwähnten, rühmliche Anerkennung wegen der in so kurzer Zeit, seit dem Entstehen der Fabrik gemachten Leistungen, welche um so erfreulicher erscheinen, als sie Angesichts der großen Schwierigkeiten, denen dieser Fabrikationszweig bei der mäßigen Zollbelastung fremder Shawls im Zollverein, zu begegnen hat, errungen worden sind. Die eingelieferten Shawls zeigen von großer Sorgfalt in der Vorrichtung der Stühle und in der Ausführung der Arbeit, so daß sie in Güte der Weberei mit den Französischen konkurriren, während sie mit den Wienern in ähnlichen Preisen stehen. Mehr lassen die Muster zu wünschen übrig, ein Mangel, der vielen derartigen Erzeugnissen des Deutschen Gewerbfleißes noch anklebt. Zum Gedeihen dieses Fabrikationszweiges ist außer den, nicht hierher gehörigen Zollfragen empfohlen, aus Frankreich Zeichner für neue Muster kommen zu lassen, Schulen zur Bildung hiesiger Zeichner zu gründen, und dadurch das Deutsche Erzeugniß mehr von ausländischen Moden unabhängig zu machen; mehrere Fabriken würden sich mit ihm beschäftigen können, und so würde die Mannigfaltigkeit der Erzeugnisse nach und nach in eine Konkurrenz mit dem Auslande treten können.

Der Wunsch, diesen wichtigen Fabrikationszweig im Zollverein recht einheimisch zu machen, erscheint begründet; denn da wir von dem auf inländischen Fabriken, aus inländischer Wolle erzielten Kamm- und Streichgarnen das erforderliche Material bereits in der größten Vollkommenheit besitzen, die dazu nöthigen Maschinen theils vorhanden, theils zu beschaffen sind, und es an geschickten Arbeitern zur Ausführung eben so wenig fehlt, so würden wir im Stande sein, den Rohstoff im Inlande bis zur höchsten Vollkommenheit zu verarbeiten.

Jetzt geht der bei Weitem größere Theil der einheimischen für diese Waare geeigneten Kammgarne ins Ausland, um dort zur Fabrikation dieser Shawls verwendet zu werden; während bedeutende Summen alljährlich ins Ausland zum Ankauf dieser Artikel fließen, ohne der Zollkasse ein Bedeutendes einzubringen, da bei dem Verzollungsmaßstabe des Vereines, die feinen Gattungen mitunter nur zu $\frac{1}{2}$ % ihres Preises getroffen werden. Da dieser Fabrikationszweig außerdem noch den Vorzug hat, daß er den höchsten Arbeitslohn zu zahlen gestattet, daß er im Verhältnisse der erzielten Waaren eine beträchtlichere Anzahl Arbeiter als andere Zweige beschäftigt,

daß endlich unausgesetzt im ganzen Jahre gearbeitet werden kann, da die schwierigere Arbeit das Ansammeln der Vorräthe und die dadurch entstehende Ueberhäufung verhindert, so gewährt derselbe in volkswirthschaftlicher Beziehung um so größere Vortheile.

§. 29.

Waldwolle und andere Woll-Surrogate, auch Holzweberei.

Der bei steigender Bevölkerung zunehmende Bedarf an Bekleidungsstoffen, Decken, Teppichen und anderen Geweben, sodann auch die bei zunehmender Bodenkultur steigenden Produktions-Kosten der Schafwolle, haben bei ängstlichen Leuten schon mehrfach den Gedanken hervorgerufen, ob dem Bedürfniß an Spinn- und Webestoff auch auf die Dauer werde genügt werden können, ob nicht unsere Enkel aus Mangel an Wolle werden frieren müssen? ob, wenn bei uns die Mehrzahl der Hütungen durch den Pflug aufgebrochen worden, die Prairieen und Wälder der neuen Welt unseren Wollbedarf auch zu hinlänglich wohlfeilen Preisen liefern werden? Hiermit steht denn auch das Suchen nach anderen Mitteln, wodurch man die Zwecke der Wolle erreichen könnte, in Verbindung.

1. Einer der verbreitetsten deutschen Waldbäume, die Kiefer (pinus sylvestris), erzeugt in seinen Nadeln außer verschiedenen anderen Substanzen einen Faserstoff, welcher sich zum Verspinnen und zur Watten-Verfertigung eignet. Der Fabrikbesitzer Joseph Weiß zu Ziegenhals in Oberschlesien hat seit einigen Jahren dieses bisher unbeachtete Material zu Bettdecken, Unterröcken, Matratzen und Kissen verarbeitet. Zur diesjährigen Gewerbe-Ausstellung hat derselbe eingesendet:

2	Steppdecken, hievon eine mit seidenem Ueberzug	à	21 Rthlr.	15	Sgr.
	die andere mit halbleinenem "	à	3 "	15	"
1	Damenunterrock		2 "	20	"
1	Matratze mit Federn		11 "	—	"
1	Keilkissen		2 "	17½	"
1	Lazareth-Decke		3 "	15	"
2	seidene Decken	à	21 "	—	"

zu deren Füllung und Fütterung die von ihm so genannte Waldwolle verwendet worden ist. Diese Waldwolle bestätigt in den eingesandten Stücken ihre Anwendbarkeit für die genannten Zwecke. Insofern nun eine Verwerthung eines sonst nicht zu technischen Zwecken benutzten Rohmaterials stattfindet, können die Bemühungen und Leistungen des Einsenders nur lobend erwähnt werden. Der Aussteller behauptet, daß die von den Kiefernadeln bei ihrer Verarbeitung zu diesem Zwecke abgekochte Brühe eine besondere Heilkraft gegen Gicht und andere Leiden besäße und bereits von dort einheimischen und auswärtigen Aerzten mit vielem Erfolge zu Bädern verordnet würde. Außerdem würde bei der Zubereitung der Waldwolle aus den Kiefernadeln ein ätherisches Oel gewonnen, welches nach nochmaligem Abziehen farblos er-

scheine und sich insbesondere zur Verwendung für schnell trocknende feine Lacke eigne.

Endlich soll der balsamische eigenthümliche Geruch, den die Waldwolle lange Zeit behauptet, wesentlich zur Abhaltung der Motten dienen, welche Eigenschaft die Anwendung derselben zum Polstern von Möbeln sehr empfehlen würde.

In dem fortgesetzten Bemühen, sein neues Erzeugniß der Vervollkommnung immer näher zu führen, hat der schon mehrfach öffentlich belobte Aussteller in neuester Zeit versucht, aus dieser Waldwolle Fußteppiche zu bereiten, welche ebenfalls für Gichtkranke eine wohlthätige Wirkung ausüben sollen. Er hat auch von diesen Waaren eingesendet, welche absichtlich aus der rohesten Waldwolle gefertigt sind. Es ist zwar bei diesen Erzeugnissen, deren heilkräftige Wirkungen zu prüfen den Aerzten überlassen bleiben muß, die Unvollkommenheit des Anfanges nicht zu verkennen, nach der Beschaffenheit des Gewebes möchten sich indessen an diesen Versuch wohl Hoffnungen für die Nützlichkeit der Erfindung knüpfen lassen. Wenn auch nur ein zum Spinnen der gröberen Garnnummern geeigneter Stoff darin gewonnen ist, so verdient die Entdeckung schon lebhafte Anerkennung und ist geeignet, die Besorgnisse vor künftigem Wollmangel zu beseitigen. Der Faden des Gespinnstes hat indessen immer noch einige hervorstehende Spitzen, und scheint dieses Material an Schmiegsamkeit und Filzbarkeit auch der gröberen Wolle nachzustehen.

2. S. W. Wulff aus Werden an der Ruhr hat zwei Proben seiner aus Abfällen von Schafwolle und alten wollenen Geweben gewonnenen weißen und dunkelen Wollfüllung für Matratzen, Decken und Kissen eingesendet. Die weiße Wollfüllung kostet das Pfund 3 Groschen, die graue $2\frac{1}{2}$ Groschen; zu einer Matratze sind 20 bis 25 Pfund, zu einem Kissen $3\frac{1}{2}$ bis 4 Pfund erforderlich. Schon öfter ist davon die Rede gewesen, ob nicht durch eine Umarbeitung bereits gebrauchter Wolle ein Spinn- und Füllstoff zu gewinnen sei, welcher hinsichts seiner Wohlfeilheit, Brauchbarkeit und Dauer mit roher Wolle, Federn, Roßhaaren, Moos, Stroh und Seegras in Konkurrenz treten könnte.

3. Der Fabrikant Wollheim aus Berlin hat kleine Proben sogenannter Shoddy-Wolle, aus alten unbrauchbaren tuchenen Hadern wieder verspinnbar gemacht, in weißer, rother und blauer Farbe, so wie auch einige aus diesem Spinnstoff gelieferte Garne und Gewebe: ein roth karrirtes Umschlagetuch, $2\frac{1}{4}$ Ellen breit, und ein bedrucktes Teppichzeug ausgestellt, welche für diese Zwecke gut gearbeitet waren. Die für diesen Zweig bestimmte Fabrik ist augenblicklich bis zur Herstellung einer neuen Dampfmaschine unterbrochen.

4. Bedeutender waren die Proben von Shoddy-Wolle, von den daraus gefertigten weißen und gefärbten Garnen und verschiedenartigen Tuchen, welche das Haus Rosenhain u. Comp. zu Berlin und Köpenick ausgestellt hatte.

Die Einsender haben schon seit Jahren beharrlich die Verwerthung eines sonst nutzlos gewesenen Materials verfolgt und machen namentlich nach dem Auslande nicht unbedeutende Geschäfte. In der Voraussetzung, daß bei diesem Artikel die Waaren, als aus Shoddy-Wolle gefertigt, getreulich angegeben werden, sind solche Anstrengungen nur lobend anzuerkennen. Zur Verspinnung für grobe Garne bis zu $1\frac{1}{2}$ und 2 Stück auf das Pfund und zu geringen Tuchsorten ist dieser wiederbelebte Spinnstoff dann völlig brauchbar, wenn derselbe noch mit einiger rohen Wolle vermischt wird, indem er sich dann zu einem lockeren dehnbaren Faden wohl zusammenfügt, eine mäßige Walke und Rauherei wohl verträgt und auch Farben aller Art annimmt. Bei feinerem Gespinnst und bei einer starken Appretur würde dagegen ein so kurzfaseriges Material den Anforderungen schwerlich genügen, und scheint es außer der Macht der Technik zu liegen, ihm für diese Zwecke eine genügende Haltbarkeit zu verschaffen.

5. Der Fabrikbesitzer und Kaufmann Friedrich Mehwald in Breslau, hatte aus seiner patentirten Holzweberei, der einzigen in den Vereinslanden, einige neuere Proben, die in großer Menge fabrizirt und zum Handel verwendet wurden, eingesendet. Um nicht zu viel Raum in Anspruch zu nehmen, waren die Proben theils ökonomisch gewebt, theils raumsparend auf 2 verschiedenen Rollen zusammengesetzt. Ob die Erfindung von praktischer Wichtigkeit werden wird, muß der Erfolg lehren.

6. Der Landesälteste Rittergutsbesitzer von Thielau auf Lampersdorf bei Frankenstein hatte verschiedene Proben seiner Espenholz-Spanarbeiten, nämlich bunte Zeuge, aus solchen Spanplatten verfertigt, und einen Sommerhut, grün in Tirolerform, eingesendet.

§. 30.

Wollsammete oder Plüsche und Velpel.

Die Bezeichnung Sammet wird im engeren Sinne dem vorerwähnten seidenen Gewebe beigelegt, auf dessen Oberfläche kurze Fädchen haarartig hervorstehen, wodurch es eine Eigenthümlichkeit im Ansehen und Anfühlen erhält. Bei dem Fortschreiten des Gewerbfleißes ist man nun dazu übergegangen, auch solche sammetartige Gewebe aus Wolle und Baumwolle zu verfertigen.

Vergleicht man die Zusammensetzung des Sammets im Vergleich mit der der glatten und geköperten Gewebe, so findet man, daß letztere aus zwei Fäden-Abtheilungen, Kette und Schuß, bestehen, welche dergestalt mit einander verschlungen sind, daß jeder Schuß- oder Eintragfaden entweder abwechselnd ober- und unterhalb der Kettfäden liegt, oder mehrere Kettfäden frei liegen läßt und nur einen überdeckt. Beim Sammet hingegen findet man außer diesen beiden Abtheilungen noch eine dritte, die in kürzeren oder längeren Fasern oder Schleifen auf der Oberfläche des Gewebes eingewebt ist. Diese dritte Abtheilung von Fäden bildet den eigentlichen Charakter des Sammets,

den Flor, und wird durch die sogenannte Florkette (Poil) hervorgebracht, während die beiden andern, aus der Grundkette (Unterkette) und dem Einschuß bestehend, das glatte oder geköperte Grundgewebe bilden.

Der Flor wird durch ein eigenthümliches Verfahren beim Weben gebildet, wodurch über dem Stoffe aufrecht stehende Schleifen entstehen, die das Gewebe entweder aufgeschnitten mit aufrechtstehenden Haaren, oder unaufgeschnitten mit Maschen oder Locken bedecken. Man unterscheidet hiernach geschnittene oder geschorene, und ungeschnittene oder gelockte Sammete. Viele Sammetgewebe werden auch so dargestellt, daß in ihnen gewisse Schleifen aufgeschnitten und andere nicht aufgeschnitten werden, und man nennt solche halbgeschnittene oder halbgeschorene Sammete.

Durch die Bezeichnung wollener oder baumwollener Sammet wird das Material des Flors ohne Rücksicht auf das der Grundkette und des Schusses verstanden. Was das Material zur Grundkette betrifft, so findet man in älteren Erzeugnissen wollene und leinene Garne fast durchgehends angewandt. In neuerer Zeit wendet man jedoch größtentheils baumwollenes, weniger leinenes und nur selten wollenes Garn an. Baumwollenes Garn wird zu diesem Behuf in den Nummern 10 bis 16 Water einfach oder 20 bis 30 dublirt in guter oder bester Qualität benutzt, so daß aus den einfachen Sorten meist die ordinairen und aus den feinern dublirten die feineren Sorten gemacht werden. Von leinenem Garn sind die Nummern 20 bis 45 nach dem Englischen Eintheilungssystem die gebräuchlichsten, und nur zu Sammet-Teppichen werden stärkere Nummern auch von Handgespinnst angewandt. Bei wollenen Geweben, die roh dargestellt und als fertiges Gewebe (im Stück) gefärbt werden, muß der Grundkette die entsprechende Farbe schon vorher gegeben werden, weil Baumwolle und Leinen in Verbindung mit Wolle beim Färben der letztern nicht mitfärbt. Der Umstand, daß nicht jede Farbe auf Baumwolle und Leinen so ächt dargestellt werden kann, daß solche beim Färben der Wolle unverändert bliebe, macht es nöthig, die baumwollene Grundkette nur in solchen Farben anzuwenden, die erfahrungsmäßig beim Färben der Wollen unverändert bleiben. Zu diesen Farben gehören nun Blau, rein aus der Indigoküpe, Türkisch oder Elberfelder Roth, Braun aus Krapp, und ein gutes ächtes Schwarz.

Zum Schuß des Grundgewebes wird ebenfalls baumwollenes Garn am meisten angewandt und zwar in den Nummern 6 bis 30 in Mule- auch Watergespinnst. Die Anwendung dieser verschiedenen Nummern wird von der Qualität und Gattung des darzustellenden Gewebes, die Farben von denen der Grundkette bestimmt.

Zur Florkette werden am Besten gezwirnte, jedoch nicht zu drall gedrehte Garne verwendet, und zwar zu baumwollenen Sammetarten die Nummern 20 bis 30 zweifach, oder 30 bis 50 dreifach, oder 50 bis 70 vierfach, von denen die letztern ein viel schöneres Fabrikat liefern als die erstern.

Baumwollene Sammete werden nur farbig dargestellt und zwar weniger

einfarbig als in Melangen, wozu verschiedene farbige Fäden zu einem Faden gezwirnt werden.

Zu wollenen Sammeten werden entweder Kamm- oder Worstedgarne in den Nummern 16 bis 30 zwei- und dreifach gezwirnt, oder Kameel- sogenannte Mohairgarne in den Nummern 20 bis 50 zweifach angewendet.

Diese sammetartigen Gewebe aus Kameelgarn und Wolle werden in Velpel oder Plüsche, je nachdem sie einen längern oder kürzeren Flor haben, eingetheilt. Diese Bezeichnungen sind jedoch sehr relativ, und werden mitunter ganz beliebig, auch wohl als gleichbedeutend angewendet.

Diese Stoffe haben zwar seit dem Mittelalter, namentlich in den Niederlanden und Belgien, eine Verwendung zur Kleidung gefunden, aber sie waren sehr schwer, und für den allgemeinen Verbrauch zu theuer. Die jetzige Nachahmung dagegen ist so abweichend, daß sie als eine neue Darstellungsweise betrachtet werden kann. Es giebt jetzt Velpel-Sorten, deren ganzer Kostenpreis kaum so viel beträgt, wie das frühere Arbeitslohn, und dieses hat ihnen eine weit ausgebreitete allgemeine Anwendung verschafft.

Mit der Fabrikation von Velpel und Plüschen aus Wolle und Kameelgarn, beschäftigten sich schon im vorigen Jahrhunderte: England und Holland, auch Berlin, Gera und einige andere deutsche Städte, so wie insbesondere in Frankreich die Städte Abbeville und Amiens, im Departement der Saone. Schon damals kannte man die jetzt wiederum sehr gangbaren Velours d'Utrecht, in deren Darstellung insbesondere die genannten Französischen Städte berühmt geworden. Noch gegenwärtig ist Amiens der Ort, von wo diese Stoffe, in einer besonderen Vollkommenheit, geliefert werden; jedoch können wir mit Vergnügen hier anführen: daß diese Städte in neuester Zeit an Berlin eine würdige Konkurrentin gefunden haben.

Behufs einer systematischen Eintheilung der verschiedenen Sorten dieser Fabrikate unterscheiden wir solche zunächst:

A. Nach den Bestandtheilen (Materialien): baumwollene, wollene und solche von Kameelgarne.

B. Nach den Eigenthümlichkeiten der Oberfläche: in gelockte, halbgelockte (halbgeschorene) und in geschnittene (geschorene).

C. Nach deren Verwendung: in Kragen- und Mützen-Velpel, in Meubel-Plüsch oder Velour und Livrée-Velpel.

Nimmt man diese letzte Abtheilung „nach der Verwendung" als die für den Handel passendste an, so ist über den frühern und den gegenwärtigen Standpunkt dieser verschiedenen Zweige Folgendes mitzutheilen.

I. Die Kragen- und Mützen-Velpel, die vor etwa 10 Jahren von Deutschen Manufakturen in einem größern Betriebsumfange dargestellt wurden, waren:

1. ganz wollene, gelockte. Zur Darstellung dieser Stoffe nahm man zur Grundkette zweifach, zum Flore drei- auch vierfach gezwirntes, zum Schuß einfaches Englisches Kamm- so wie Worsted-Garn. Die Waare

wurde früher roh, in einer Breite von 17 bis 18 Zoll dargestellt, im Stücke gefärbt, und die Berliner Elle mit einem Thaler und darüber verkauft. Seit jener Zeit hat man nach und nach die Waare ebenso ansehnlich und zweckdienlich, aber wohlfeiler darzustellen gesucht, und man fertigt solche gegenwärtig aus baumwollener Grundkette und baumwollenem Einschuß, nur mit wollener Florkette, und verkauft die Elle mit 5½ bis 6 Sgr., während das frühere Arbeitslohn allein 7½ Sgr. betrug. Nach der Höhe und der Versetzung der Locken, unterscheidet man die erwähnten Plüschgattungen in klein-, mittel- und großgelockte, die man auch unter den Benennungen: Krimmer, Astrachan u. s. w. im Handel kennt.

Die gelockten Plüsche werden einfarbig, farbig, gestreift, mit farbigen Punkten, und ferner gemustert, auf glattem Grunde dargestellt.

Der Unterschied in den Preisen wechselt bei diesen verschiedenen Sorten nur um ein Geringes, etwa um ½ bis 1½ Sgr. auf die Elle.

2. Halbgelockte, oder halbgeschnittene, auch halbgeschorne Velpel werden seit etwa 8 Jahren angefertigt, und haben eine gleiche Preis-Veränderung wie die erwähnten gelockten erlitten. Auch zu diesen wendet man gegenwärtig zur Grundkette und zum Grundschuß baumwollen Garn, und zum Flore englisch dublirtes Kammgarn an; der Verkaufspreis einer Elle ist 8 bis 10 Sgr., während der frühere 25 Sgr. bis 1 Rthlr. betrug.

3. Ganz geschnittene oder geschorene Velpel, ganz aus Baumwolle, werden unter der Benennung Castorin, Hermelin dargestellt, und gegenwärtig mit 7 bis 7½ Sgr. pr. Elle verkauft, während der frühere Preis 15 bis 20 Sgr. betrug.

4. Ganz geschnittene oder geschorene Velpel mit Flor von Kameelgarn, unter der Benennung Biber, Pallas, Palletot, Tôpe, Tiger, Leopard, Talupp u. s. w. bekannt, sind diejenigen Stoffe, die seit etwa 6 Jahren am meisten gangbar sind. Sie bestehen aus baumwollener Grundkette, baumwollenem Schuß und aus einem Flor von Kameelgarn, haben meist eine Breite von 17 bis 18 Zoll; sie werden roh angefertigt und sodann im Stücke gefärbt.

Die verschiedenen hierher gehörigen Sorten sind:

a. Biber mit langhaarigem Flore in verschiedenen Qualitäten, auch einfarbig und geflammt unter der Benennung Tiger. Bei letzterem wird zum Flore häufig wollen Garn, bei ersterem in der Regel Kameelgarn verwendet.

   Die Qualitäten dieser Sorte werden bedingt durch die Dichtheit in den Florfäden und die Höhe der Ruthen. Die gewöhnlichen Verkaufspreise sind 15 bis 22½ Sgr. für die Elle.

b. Pallas oder Palletot hat kürzeren Flor als der Biber, und eine abweichende Verbindung der Kettfäden. Er wird ebenfalls aus baumwollener Grundkette, baumwollenem Schuß und mit kameelgarnenem Flore in verschiedenen Qualitäten gefertigt und im Stücke gefärbt. Die Verkaufs-

preise variiren je nach der Qualität zwischen 15 und 25 Sgr. Die gangbarsten Farben sind schwarz und braun, die glatt und auch mit eingepreßten Mustern als Talupp gefordert werden.

Auch Modefarben-Stücke, mit aufgedruckten Mustern (Leopard), so wie rothe mit schwarz gespitztem Flore (Transparent) sind beliebte Sorten.

Andere Sorten geschnittener Velpel, mit farbig eingewebten Mustern, werden unter dem Namen Mehrpoilige bezeichnet, und sind zu sehr dem veränderten Geschmacke der Mode unterworfen. Dasselbe gilt auch vom streifigen und halbgeschnittenen Pallas. Die Preise dieser zuletzt angeführten Sorte richten sich nach denen der glatten Pallas, und werden mit Berücksichtigung des hinzutretenden Drucker- und Presserlohns gestellt.

II. Meubel-Plüsch oder Velours d'Utrecht. Die verschiedenen Qualitäten, in welchen dieses gefällige und brauchbare Zeug dargestellt wird, werden bestimmt:

1. nach der Anzahl der Poilefäden,
2. nach der Anzahl der Ruthen,
3. nach der Höhe des Flors und
4. nach dem verwendeten Material.

Die beste Qualität (A. A.) pflegt 1000 Florfäden und 1120 bis 1150 Ruthen in dem Raume einer Elle zu enthalten und aus leinener oder baumwollener Grundkette gefertigt zu werden; sie kostet beim Engrosverkauf 40 bis 60 Sgr. die Elle. Die dritte Qualität (B.) pflegt etwa 840 Florfäden und 960 bis 1000 Ruthen in der Elle zu haben und aus baumwollener Grundkette gefertigt zu werden, zu 30 bis 40 Sgr. die Elle; die zweite Qualität (A.) steht in Dichtigkeit und Preis zwischen beiden.

Die Fabrikation wird seit etwa 4 Jahren in Berlin und auch in der Preußischen Rheinprovinz, mit zunehmendem Glücke, und in größerer Vollkommenheit betrieben, so daß die jetzigen Fabrikate, den oben erwähnten aus Amiens, wohl schon an die Seite gestellt werden können.

Die Velours d'Utrecht bestehen aus einer leinenen oder baumwollenen Kette, baumwollenem Schusse und dem besten Kameelgarne im Flore; sie werden in den verschiedenen Qualitäten 22 bis 24 Zoll breit, roh angefertigt, und im Stücke gefärbt. Velour d'Utrecht mit eingepreßten Mustern (Velour gauffré) wird im Allgemeinen jetzt weniger als früher gewählt, ist jedoch noch immer ziemlich beliebt.

III. Livrée-Plüsch. In dieser Gattung leistet Deutschland bis jetzt nur noch Unvollkommenes, und der Bedarf hierin wird größtentheils von England bezogen. So einfach auch die Weberei dieses Stoffes ist, konnte man doch denselben bisher nicht in der gebräuchlichsten Qualität herstellen, weil die Deutschen Webestühle hierzu wenig geeignet sind.

Der englische Livrée-Plüsch hat zur Grundkette und zum Schuß Wollen- und zum Flore Kameelgarn, und einen ganz kurzen, sehr dichten niedergepreßten Flor.

Wir wenden uns zu den einzelnen, auf der Gewerbe-Ausstellung befindlichen Stücken dieses Fabrikates und bemerken, daß Hauptrücksichten bei der Beurtheilung neben dem Preise, die Beschaffenheit des Materials, der Weberei, der Muster, der Farbe und des Flors gewesen sind.

1. Der Wollen- und Baumwollwaarenfabrikant Sal. Simon in Berlin (Kat. Nr. 33), verarbeitet mit 200 bis 250 Arbeitern Deutsche und Englische Woll- und Baumwollgarne zu mannigfaltigen Geweben. Die von ihm, außer den unten zu erwähnenden gemischten Geweben, ausgestellten Plüsche: glatte, gepreßte und gestreifte, sind sowohl in Farbe als Qualität ganz gelungen, und die Preise der Beschaffenheit des Fabrikats angemessen, so daß die Waare gelobt zu werden verdient.

2. D. J. Lehmann in Berlin (Kat. Nr. 77), Seiden-, Wollen- und Baumwollenwaarenfabrikant, mit etwa 60 Stühlen in mittleren, schweren und feinen Qualitäten arbeitend, hatte mehrere Kunstgewebe in Plüsch, Möbelvelour und Chenille, Prima und Sekunda Möbelvelour zu den Preisen von 45 bis 52½ Sgr. die Elle, Satin d'Amérique, glatte, gepreßte, transparente und getigerte Mohairplüsche, Cachemirwesten, halbwollene Buckskins und Umschlagetücher ausgestellt. Die mittelst Jacquard-Maschinen gearbeiteten Plüsche, den Preußischen Adler darstellend, wie auch mehrere künstliche Plüsch-Gewebe, wurden geschmackvoll, die Zusammenstellung der Muster und Farben, so wie die Ausführung lobenswerth, und die angegebenen Preise verhältnißmäßig gefunden. Was die verschiedenen Qualitäten der glatten Velours d'Utrecht betrifft, so ist diese Waare theilweise der guten Decke im Flor, als auch der reinen Farbe wegen, als gelungen zu betrachten, und sind die angegebenen Preise wohl gerechtfertigt. Die gepreßten Velours d'Utrecht sind sowohl in den Mustern, als auch in Farbe und Qualität preiswürdig. Die sämmtlichen Stoffe sind mit Sorgfalt gearbeitet und die Waare verspricht gehörigen Absatz.

3. Der Woll- und Baumwollwaarenfabrikant Herrmann Kaufmann in Berlin, errichtete, angeregt durch die neuern Fortschritte der Briten in der Manufaktur der Wollplüsche für Kragen und Mützen, 1836 eine solche in Berlin, führte 1838 die Baumwollplüsche nach Französischem Muster (Castorin) hier ein, fügte auch nach dem Vorbilde einer zu Lauffigk in Sachsen für Mohairplüsche damals schon arbeitenden Manufaktur diesen Zweig so wie den der schweren Möbel-Plüsche seiner Manufaktur hinzu, und dehnte dieselbe bis zu 85 ständig beschäftigten Stühlen aus. Die von ihm gesandten glatten Velours d'Utrecht in verschiedenen Farben und Qualitäten, sind größtentheils sehr gut ausgeführt, wenngleich theilweise der Flor nicht kurz genug befunden wurde. Die Abwechselung in Farbe und Darstellung ist lobenswerth; hinsichtlich der ersteren aber schienen einzelne Stücke nicht ganz rein. Die Preise sind verhältnißmäßig gestellt. Unter den gepreßten Velours d'Utrecht befinden sich mehrere recht gute, gelungene Stücke, sowohl von Güte als auch von Farbe, und sind die Preise angemessen.

Diverse Velpel, gepreßte und bedruckte, sind gut ausgeführt. Im Allgemeinen fällt auch diese Waare befriedigend aus. Aussteller betreibt ein bedeutendes Geschäft, besonders in soliden schweren Waaren, und dehnt seinen Absatz bis nach transatlantischen Ländern aus.

4. Die Fabrikanten Marx und Weigert haben seit 1840 eine Wollen- und Baumwollenwaarenmanufaktur in Berlin begründet, deren Hauptzweig alle Arten Velpel und Plüsche aus Kameelgarn, Baumwolle 2c. bilden. Sie beschäftigen hierin in den Monaten Mai bis Dezember durchschnittlich gegen 100 Stühle, in den andern Monaten eine geringere Anzahl, in welcher Zeit jedoch noch zur Beschäftigung der Arbeiter Sommerstoffe zu Beinkleidern in Baumwolle und Halbwolle gefertigt werden; mit Inbegriff der Vor- und Nebenarbeiten werden 180 bis 200 Personen beschäftigt. Zur Ausstellung waren eingesendet 13 Stück Velour d'Utrecht in verschiedenen Farben und Qualitäten, auch gepreßte; 19 Stück Tallup schwarz, braun, chinirt, gestreift und halbschnitt; verschiedene Stücke Tiger und Biber, Livréeplüsch, großlockig und punktirt, façonnirter Velour, gestreifte, chinirte und brochirte Velours, Gold- und Silbervelour, Doppelplüsch. Die ausgestellten Velours d'Utrecht sind besonders in der feinen Sorte sehr egal, gut gedeckt und sehr rein in den Farben, und die Preise im Verhältniß der Qualität billig, weshalb der Absatz erleichtert und gesichert ist. Die gepreßten Velours d'Utrecht sind gut gedeckt und von schwerer Qualität: die Farben lebhaft und die Muster geschmackvoll auch die Preise billig. Die gestreiften, ombrirten, chinirten und façonnirten, auch mit Gold und Silber gewirkten façonnirten Velours, welche, mit allem Fleiße ausgeführt, für die Tüchtigkeit der Aussteller bürgen, sind lobenswerth. Es verdienen daher diese Fabrikanten besondere Anerkennung.

5. Herrmann Fudikar zu Elberfeld betreibt eine bedeutende Manufaktur von Meubel-, besonders Haarstoffen, neuerdings auch Wollplüschen. Eingesendet waren unter Kat. Nr. 1020: 5 Stück Velours d'Utrecht karmoisinroth, violett, grün und farbig, und Meubelstoffe von Mohairgarn. Die glatten Velours d'Utrecht sind sowohl in Güte als auch in Farbe lobenswerth, sehr regelmäßig gearbeitet und preiswürdig. Besonders zeichnet ein gestreifter Velour d'Utrecht durch die Zusammenstellung der Farben und gleichmäßige schöne Ausführung sich vortheilhaft aus.

6. F. v. d. Steinen zu Wülfrath, Kreises Elberfeld, Manufaktur von Plüsch, Haardamast und Stoffknöpfen, hatte unter Kat. Nr. 1058 Plüsch von Kameelgarn, Damast von Florettseide mit Wolle zu 25 Sgr., von Baumwolle mit Wolle zu 20 Sgr. die Elle ausgestellt. An dem Velour wollte die Farbe nicht durchweg gefallen. Das Geschäft ist nicht unbedeutend.

7. Christian Mengen hat zu Viersen im Reg. Bez. Düsseldorf ein neu aufblühendes Geschäft in Seidenstoffen, besonders für Meubelbezüge begründet, aus welchem außer den anderweit zu erwähnenden Halbseiden- und Kannevaszeugen unter Kat. Nr. 1127 3 Stück Meubelvelours, mit Seide

und gestreifter, zu 125 und 110 Rthlr. für das Stück von 50 Brabanter Ellen, eingesandt waren. Die Velours zu Meubeln mit seidenen Streifen, sind von einer eigenthümlichen Zusammenstellung, in der Arbeit tadelfrei, in den Farben gelungen und die Preise im Verhältniß.

Im Allgemeinen ging aus den ausgestellten Wollsammeten hervor, daß die feineren Plüsche aus Kameelgarn, welche seit etwa 4 Jahren vorzugsweise in Berlin und am Rhein dargestellt werden, sich seit dieser Zeit immer mehr vervollkommnet haben, und wohl jetzt den Französischen, welche zuerst zu uns kamen, ziemlich gleich stehen. Insbesondere ergab eine Vergleichung mit den Qualitäten und Preisen einer der bedeutendsten Französischen Manufakturen dieses Zweiges — Laurent u. Sohn zu Amiens — daß die Deutschen Manufakturen, selbst ohne Zuziehung des Eingangszolles, gleiche und billigere Preise, als die Franzosen zu stellen im Stande sind. Es werden zwar zu diesen Geweben bis jetzt meist Englische Gespinnste verwendet, indessen ist bei diesem Zweig doch sowohl wegen der Weberei und Scheerung, als wegen der Färberei und Appretur ein wichtiger Fortschritt des vaterländischen Gewerbfleißes unverkennbar; das Material zum Flor wird ungefärbt, das zur Grundkette und zum Schuß gefärbt angewendet und dem fertigen Gewebe die erforderliche Farbe durch Stückfärberei im Inlande gegeben.

Die Kragen- und Mützen-Velpel aus Kameelgarn, Wolle und Baumwolle, welche seit etwa 10 Jahren einen wichtigen Manufakturzweig Berlins bilden, so wie die gemusterten, gestreiften, irisirten, chinirten und brochirten Velpel und Velours von Berlin und dem Niederrhein waren ebenfalls würdig vertreten und kann der Standpunkt dieses Gewerbszweiges nur mit Befriedigung betrachtet werden.

Der Hauptverbrauch dieser Zeuge ist zu Meubelbezügen, Wagenausschlägen, Kragen, Mützen und Besätzen. Bei der größeren Wohlfeilheit derselben ist ihr Verbrauch im Vereinslande, dessen Bedarf in diesem Artikel gegenwärtig durch die eigenen Gewerbsanstalten ziemlich ausschließlich gedeckt wird, sehr gestiegen: in allen Hauptorten desselben finden sich gegenwärtig Abnehmer und Verkaufsstätten für dieselben und es wendet sich ihnen namentlich der Geschmack des Publikums bei den eleganten Meubeln in steigendem Maaße zu, welche Gunst gewiß durch das gute Aussehen und die Haltbarkeit dieses Stoffes wohlverdient ist.

Außerdem versenden die vereinsländischen Plüschmanufakturen ihre Fabrikate nach den Norddeutschen Staaten, nach Skandinavien, Polen, Rußland, Oesterreich, Griechenland, den Niederlanden und selbst nach Großbritannien und Amerika. In den ordinairen Sorten wird auch nach der Schweiz und Italien ziemlich bedeutend verkauft, da in der billigen Herstellung derselben die Französischen Fabriken den Deutschen nicht gleich kommen. Der Absatz nach Amerika könnte bedeutend werden, jedoch wird über den Mangel an sichern und bequemen Vermittelungen dieser Ausfuhr geklagt. Ueber die Baumwollplüsche wird unten berichtet werden.

§. 31.
Fußteppiche.

Der Gebrauch, Zimmer mit geschmackvoll und dauerhaft gearbeiteten Fußteppichen zu belegen, ist zwar auch in Deutschland länger heimisch, allein in früherer Zeit sind die besseren Gattungen nur aus England, Frankreich und Belgien bezogen worden.

Die erste Deutsche Fabrik von Fußteppichen ist zu Berlin im Jahre 1790 nach Englischen Einrichtungen angelegt worden. Dauerhaftigkeit im Gewebe und glückliche Wahl der Zeichnungen ihrer Muster sicherten ihren Fortgang und machten ihre Stoffe gesucht.

Bald nach dem Jahre 1800 wurde die zweite Fabrik von Fußteppichen in Deutschland, zu Hanau, nach gleichen Grundsätzen errichtet, und ist bis jetzt gleich der Berliner in lebhaftem Betriebe. Eine dritte in bedeutender Ausdehnung arbeitende Teppichfabrik in Frankfurt a. M. (J. J. Baconius) hat die Gewerbe-Ausstellung nicht benutzt.

Nachdem das Bedürfniß von Fußteppichen allgemeiner wurde, sind in mehreren Theilen unseres Vaterlandes Fabriken entstanden, welche zugleich leichtere Gattungen von Fußteppichen aus Wolle verfertigen, so wie solche zur Gewerbe-Ausstellung geliefert sind. Alle Arten von Teppichen lassen sich hinsichtlich ihrer technischen Beschaffenheit unter 3 Klassen bringen, nämlich:

1. solche, die aus einem einfachen Gewebe bestehen, wohin außer den groben kuhhaarenen Fußdeckenzeugen und den Tiroler Decken besonders die sogenannten Venetianischen Teppiche (Venetian carpets), welche in England aus einer Kette von gezwirntem Kammwollgarn und einem Einschuß von mehreren Fäden groben Leinengarns gewebt werden, gehören;

2. solche mit Doppelgewebe, wovon eine Hauptgattung den Namen Kidderminster-Teppiche führt, deren Kette gezwirntes Kammgarn, den Einschuß grobes einfaches Streichgarn bildet. Es sind darin zwei auf einander liegende Gewebe, mit gleichem Muster, jedoch verschiedenen Farben an beiden Seiten vereinigt. Geringere Sorten führen auch wohl den Namen Schottische Teppiche und bestehen aus Wolle mit Kuh-, Ziegenhaar oder Baumwolle.

3. Sammetartige Teppiche, deren wesentliche und allgemeine Eigenthümlichkeit darin besteht, daß sie, nebst einem (nur auf der Rückseite sichtbaren) Grundgewebe, einen sogenannten Flor oder Pol von aufstehenden Fadenschleifen haben, welche die rechte Seite gänzlich bedeckt. Die Verbindung wird durch Leinenzwirn bewirkt, der Velour durch Kammwollgarn. Die jetzige Gewerbe-Ausstellung in Berlin gewährt in Betreff der Fußteppiche die Ueberzeugung, daß Deutschland auch in diesem Industriezweig den Anforderungen der Zeit nachgekommen und im Stande ist, so gut wie das Ausland jeder billigen Anforderung zu genügen. Nicht nur die mittelfeine und die Waare für gewöhnliche Zwecke, sondern auch die ausgestellten Luxus-

Shawl-Ausstellungen übergehend, sind zuerst die Beurtheilungsgründe zu erwähnen.

Zu einem guten gelungenen Shawl gehört Feinheit und Weichheit des Gespinnstes, Festigkeit und Dehnbarkeit des Gewebes, geschmackvolle Ausführung des Musters, richtige Farbenstellung, gute Farben, und zuletzt gute Appretur und Decoupirung. Letztere, die das Wegbringen der flottliegenden Schußfäden auf der linken Seite des Gewebes bezweckt, ist es insbesondere, die zu einer Vollkommenheit der Waare viel beiträgt, und die gerade in den Französischen Fabrikaten vorzüglich ist. — In wie weit die vorstehend erwähnten Umstände bei unseren Deutschen Fabrikaten zur größeren oder geringeren Zufriedenheit vorhanden sind wird aus nachfolgender spezieller Beurtheilung hervorgehen.

Fünf Fabrikanten nur haben Shawls ausgestellt, davon 4 aus Wien und 1 aus Elberfeld.

a. Oesterreichische Aussteller.

1. Joseph Zeisel in Wien 30 Stück Shawltücher und 6 Stück Long-Shawls, im Preise von 30 bis 40 Fl. Convent.-Münze (etwa 9 bis 28 Rthlr. Preußisch). — Diese Fabrik besteht seit dem Jahre 1810, wo sie von dem vorigen Eigenthümer Joh. Blümel gegründet wurde, beschäftigt gegenwärtig an 250 Personen und liefert jährlich 9 bis 10,000 Stück. Sie wendet zur Kette ihrer Shawls Englische gezwirnte Florettseide (sogenannte Fantaisie), zum Grundschuß Oesterreichische Baumwollgarne, zur Lancirung Mährische Streichgarne aus Mährischer und Ungarischer Wolle an. Das Cachemir-Gespinnst zu ihren feinsten Produkten bezieht sie aus Frankreich. Der gegenwärtige Besitzer betreibt das Geschäft seit 1831. Die bemerkenswerthesten Stücke unter der Ausstellung sind: Ein Shawl sans envers, d. h. auf beiden Seiten rechts. Das Muster ist allerdings auf beiden Seiten vorhanden, allein trotz der bewundernswürdig saubern Decoupirung ist doch die eine Seite weit weniger schön, als die andere; und durch die abgeänderte Art des Köpers, vermöge welcher die Zweiseitigkeit des Musters erreicht wurde, geht ein Theil des Effektes selbst auf der schönern Seite verloren. Es ist demnach die Frage, ob diese Art Shawls wirklich so viel Vorzug hat, daß sie sich dauernde Geltung verschaffen kann.

Mehrere Shawls mit zwei und selbst mit vier verschiedenen Grundfarben (à deux fonds und à quatre fonds), welche beim Tragen den Vortheil darbieten, daß sie, so oder anders zusammen gelegt, gleichsam die Stelle von zwei oder vier Shawls vertreten.

Einige sehr schöne Shawls mit Einschuß von Cachmir-Ziegenhaar (Ternaux—Wolle), worunter z. B. ein weißer besonders hervorgehoben zu werden verdient.

2. Joseph Berger in Wien 24 Stück Shawls und Shawl-Tücher, mit Kette aus Englischem florettseiden Gespinnst, und Einschuß aus theils

Oesterreichischen, theils Sächsischen Kammwollgarnen. Die Muster derselben sind sowohl was Zeichnung, als was schöne und lebhafte Farben betrifft, größtentheils sehr zu loben. Der Aussteller betreibt sein Geschäft in erheblichem Umfange und die Fabrik genießt eines altbewährten guten Rufs.

3. Wilhelm Reinhold in Wien 30 Stück Shawls und Tücher von 15 bis zu 26 Rthlr., 1 Stück auch zu 40 Rthlr. und 1 zu 42 Rthlr. Kette von Englischer Florettseide, Schuß und Lancirung meist aus wollenen Garnen Oesterreichischer Fabriken. Hinsichtlich der Muster steht diese Fabrik wohl keiner der beiden vorhergenannten nach; die größte Anzahl der ausgestellten Stücke besteht jedoch in mittelfeiner und geringerer Waare, die in bedeutender Menge fabrizirt werden muß, da das Etablissement nach der Angabe des Eigenthümers 500 bis 600 Arbeiter beschäftigt.

4. Johann Martinek in Wien 20 Stück Shawls und Shawltücher, zu 4 Fl. bis 55 Fl. Conv.-Münze (etwa $2\frac{2}{3}$ bis $38\frac{1}{2}$ Rthlr.). Gute Muster sind allerdings darunter, aber die Arbeit ist nicht durchgehends von der größten Präcision, namentlich die Decoupirung hin und wieder etwas unsauber.

Die Art und Weise, wie die Fabrikanten zu ihren Mustern gelangen, ist in Beziehung auf die Shawlfabrikation von besonderer Wichtigkeit. In Frankreich und zwar in Paris, Lyon, Mühlhausen und an anderen Orten giebt es selbstständige Manufakturzeichner, nach deren Zeichnungen auf der letzten Pariser Ausstellung beinahe die meisten der prachtvollen Shawls der Pariser Fabrikanten ausgeführt waren. Wenn nun mit Recht bemerkt ist, daß manche Österreichische Shawls nach Französischen Zeichnungen ausgeführt seien, so kann man allerdings ebenso mit Recht bedauern, daß es in Deutschland noch an Anregung, Erfindungsgeist oder Geschmack zur Entwerfung eben so schöner Muster fehle: keineswegs aber steht der Oesterreichische Shawlfabrikant als solcher, wenn er Dessins von einem Französischen Dessinzeichner kauft, hierbei in einem ungünstigern Lichte als der Französische, der ebenso verfährt. Anders ist es freilich mit den nicht selten vorkommenden Nachahmungen fremder Waaren. Ueber das eigentliche Sachverhältniß hinsichts der Dessins, welche für alle gemusterten Zeuge von so großer Wichtigkeit sind, wird unten in einem besondern § Näheres mitgetheilt werden.

Die Wiener Shawlmanufakturen versorgen den ganzen Kaiserstaat, in welchem die fremden Shawls an Eingangszoll 36 Kreuzer vom Gulden des Werths zu tragen haben, mit diesem Erforderniß weit mehr als ihre Französischen Gewerbsgenossen. Der Herr von Arthaber in Wien eröffnete den Ausfuhrhandel mit diesen Erzeugnissen und hat vom Jahr 1825 bis zum Jahr 1834 für 3 Millionen Gulden Conv.-Münze Oesterreichische Shawls ausgeführt. In neuerer Zeit hat sich dieser Handel ohne Zweifel noch vermehrt. Er geht hauptsächlich nach Polen, Rußland und Italien. In den übrigen Deutschen Staaten tritt der Wiener Manufaktur die Französische mit überwiegender Mächtigkeit entgegen, so daß, ihr in den wohlfeileren Gattungen nicht unbeträchtlicher Absatz hier doch im Ganzen gedrückt ist;

14*

in den ganz billigen Sorten haben sie allerdings die Französischen Erzeugnisse vom Deutschen Markt verdrängt.

b. C. R. Hötte und Schlieper zu Elberfeld sandten 15 Stück Shawls mit florettseidener Kette aus England und der Schweiz, wollenem Einschusse und wollener Lancirung aus Deutschen Gespinnsten, darunter ein Stück noch nicht decoupirt, um zu zeigen, daß keine Baumwolle in den Lancir-Schuß eingemengt ist. Die Preise gehen von 14 Rthlrn. bis zu 20 Rthlrn. und sind im Allgemeinen der Qualität der Waaren wohl angemessen, welche letztere sich nicht auf feinere Sorten erstreckt. Diese Fabrikate verdienen, neben den zuvor erwähnten, rühmliche Anerkennung wegen der in so kurzer Zeit, seit dem Entstehen der Fabrik gemachten Leistungen, welche um so erfreulicher erscheinen, als sie Angesichts der großen Schwierigkeiten, denen dieser Fabrikationszweig bei der mäßigen Zollbelastung fremder Shawls im Zollverein, zu begegnen hat, errungen worden sind. Die eingelieferten Shawls zeigen von großer Sorgfalt in der Vorrichtung der Stühle und in der Ausführung der Arbeit, so daß sie in Güte der Weberei mit den Französischen konkurriren, während sie mit den Wienern in ähnlichen Preisen stehen. Mehr lassen die Muster zu wünschen übrig, ein Mangel, der vielen derartigen Erzeugnissen des Deutschen Gewerbfleißes noch anklebt. Zum Gedeihen dieses Fabrikationszweiges ist außer den, nicht hierher gehörigen Zollfragen empfohlen, aus Frankreich Zeichner für neue Muster kommen zu lassen, Schulen zur Bildung hiesiger Zeichner zu gründen, und dadurch das Deutsche Erzeugniß mehr von ausländischen Moden unabhängig zu machen; mehrere Fabriken würden sich mit ihm beschäftigen können, und so würde die Mannigfaltigkeit der Erzeugnisse nach und nach in eine Konkurrenz mit dem Auslande treten können.

Der Wunsch, diesen wichtigen Fabrikationszweig im Zollverein recht einheimisch zu machen, erscheint begründet; denn da wir von dem auf inländischen Fabriken, aus inländischer Wolle erzielten Kamm- und Streichgarnen das erforderliche Material bereits in der größten Vollkommenheit besitzen, die dazu nöthigen Maschinen theils vorhanden, theils zu beschaffen sind, und es an geschickten Arbeitern zur Ausführung eben so wenig fehlt, so würden wir im Stande sein, den Rohstoff im Inlande bis zur höchsten Vollkommenheit zu verarbeiten.

Jetzt geht der bei Weitem größere Theil der einheimischen für diese Waare geeigneten Kammgarne ins Ausland, um dort zur Fabrikation dieser Shawls verwendet zu werden; während bedeutende Summen alljährlich ins Ausland zum Ankauf dieser Artikel fließen, ohne der Zollkasse ein Bedeutendes einzubringen, da bei dem Verzollungsmaßstabe des Vereines, die feinen Gattungen mitunter nur zu $\frac{1}{2}$ $\frac{0}{0}$ ihres Preises getroffen werden. Da dieser Fabrikationszweig außerdem noch den Vorzug hat, daß er den höchsten Arbeitslohn zu zahlen gestattet, daß er im Verhältnisse der erzielten Waaren eine beträchtlichere Anzahl Arbeiter als andere Zweige beschäftigt,

daß endlich unausgesetzt im ganzen Jahre gearbeitet werden kann, da die schwierigere Arbeit das Ansammeln der Vorräthe und die dadurch entstehende Ueberhäufung verhindert, so gewährt derselbe in volkswirthschaftlicher Beziehung um so größere Vortheile.

§. 29.

Waldwolle und andere Woll-Surrogate, auch Holzweberei.

Der bei steigender Bevölkerung zunehmende Bedarf an Bekleidungsstoffen, Decken, Teppichen und anderen Geweben, sodann auch die bei zunehmender Bodenkultur steigenden Produktions-Kosten der Schafwolle, haben bei ängstlichen Leuten schon mehrfach den Gedanken hervorgerufen, ob dem Bedürfniß an Spinn- und Webestoff auch auf die Dauer werde genügt werden können, ob nicht unsere Enkel aus Mangel an Wolle werden frieren müssen? ob, wenn bei uns die Mehrzahl der Hütungen durch den Pflug aufgebrochen worden, die Prairieen und Wälder der neuen Welt unseren Wollbedarf auch zu hinlänglich wohlfeilen Preisen liefern werden? Hiermit steht denn auch das Suchen nach anderen Mitteln, wodurch man die Zwecke der Wolle erreichen könnte, in Verbindung.

1. Einer der verbreitetsten deutschen Waldbäume, die Kiefer (pinus sylvestris), erzeugt in seinen Nadeln außer verschiedenen anderen Substanzen einen Faserstoff, welcher sich zum Verspinnen und zur Watten-Verfertigung eignet. Der Fabrikbesitzer Joseph Weiß zu Ziegenhals in Oberschlesien hat seit einigen Jahren dieses bisher unbeachtete Material zu Bettdecken, Unterröcken, Matratzen und Kissen verarbeitet. Zur diesjährigen Gewerbe-Ausstellung hat derselbe eingesendet:

2	Steppdecken, hievon eine mit seidenem Ueberzug	à	21 Rthlr.	15 Sgr.
	die andere mit halbleinenem "	à	3 "	15 "
1	Damenunterrock		2 "	20 "
1	Matratze mit Federn		11 "	— "
1	Keilkissen		2 "	17½ "
1	Lazareth-Decke		3 "	15 "
2	seidene Decken	à	21 "	— "

zu deren Füllung und Fütterung die von ihm so genannte Waldwolle verwendet worden ist. Diese Waldwolle bestätigt in den eingesandten Stücken ihre Anwendbarkeit für die genannten Zwecke. Insofern nun eine Verwerthung eines sonst nicht zu technischen Zwecken benutzten Rohmaterials stattfindet, können die Bemühungen und Leistungen des Einsenders nur lobend erwähnt werden. Der Aussteller behauptet, daß die von den Kiefernadeln bei ihrer Verarbeitung zu diesem Zwecke abgekochte Brühe eine besondere Heilkraft gegen Gicht und andere Leiden besäße und bereits von dort einheimischen und auswärtigen Aerzten mit vielem Erfolge zu Bädern verordnet würde. Außerdem würde bei der Zubereitung der Waldwolle aus den Kiefernadeln ein ätherisches Oel gewonnen, welches nach nochmaligem Abziehen farblos er-

scheine und sich insbesondere zur Verwendung für schnell trocknende feine Lacke eigne.

Endlich soll der balsamische eigenthümliche Geruch, den die Waldwolle lange Zeit behauptet, wesentlich zur Abhaltung der Motten dienen, welche Eigenschaft die Anwendung derselben zum Polstern von Möbeln sehr empfehlen würde.

In dem fortgesetzten Bemühen, sein neues Erzeugniß der Vervollkommnung immer näher zu führen, hat der schon mehrfach öffentlich belobte Aussteller in neuester Zeit versucht, aus dieser Waldwolle Fußteppiche zu bereiten, welche ebenfalls für Gichtkranke eine wohlthätige Wirkung ausüben sollen. Er hat auch von diesen Waaren eingesendet, welche absichtlich aus der rohesten Waldwolle gefertigt sind. Es ist zwar bei diesen Erzeugnissen, deren heilkräftige Wirkungen zu prüfen den Aerzten überlassen bleiben muß, die Unvollkommenheit des Anfanges nicht zu verkennen, nach der Beschaffenheit des Gewebes möchten sich indessen an diesen Versuch wohl Hoffnungen für die Nützlichkeit der Erfindung knüpfen lassen. Wenn auch nur ein zum Spinnen der gröberen Garnnummern geeigneter Stoff darin gewonnen ist, so verdient die Entdeckung schon lebhafte Anerkennung und ist geeignet, die Besorgnisse vor künftigem Wollmangel zu beseitigen. Der Faden des Gespinnstes hat indessen immer noch einige hervorstehende Spitzen, und scheint dieses Material an Schmiegsamkeit und Filzbarkeit auch der gröberen Wolle nachzustehen.

2. S. W. Wulff aus Werden an der Ruhr hat zwei Proben seiner aus Abfällen von Schafwolle und alten wollenen Geweben gewonnenen weißen und dunkeln Wollfüllung für Matratzen, Decken und Kissen eingesendet. Die weiße Wollfüllung kostet das Pfund 3 Groschen, die graue 2½ Groschen; zu einer Matratze sind 20 bis 25 Pfund, zu einem Kissen 3½ bis 4 Pfund erforderlich. Schon öfter ist davon die Rede gewesen, ob nicht durch eine Umarbeitung bereits gebrauchter Wolle ein Spinn- und Füllstoff zu gewinnen sei, welcher hinsichts seiner Wohlfeilheit, Brauchbarkeit und Dauer mit roher Wolle, Federn, Roßhaaren, Moos, Stroh und Seegras in Konkurrenz treten könnte.

3. Der Fabrikant Wollheim aus Berlin hat kleine Proben sogenannter Shoddy-Wolle, aus alten unbrauchbaren tuchenen Hadern wieder verspinnbar gemacht, in weißer, rother und blauer Farbe, so wie auch einige aus diesem Spinnstoff gelieferte Garne und Gewebe: ein roth karrirtes Umschlagetuch, 2¼ Ellen breit, und ein bedrucktes Teppichzeug ausgestellt, welche für diese Zwecke gut gearbeitet waren. Die für diesen Zweig bestimmte Fabrik ist augenblicklich bis zur Herstellung einer neuen Dampfmaschine unterbrochen.

4. Bedeutender waren die Proben von Shoddy-Wolle, von den daraus gefertigten weißen und gefärbten Garnen und verschiedenartigen Tuchen, welche das Haus Rosenhain u. Comp. zu Berlin und Köpenick ausgestellt hatte.

Die Einsender haben schon seit Jahren beharrlich die Verwerthung eines sonst nutzlos gewesenen Materials verfolgt und machen namentlich nach dem Auslande nicht unbedeutende Geschäfte. In der Voraussetzung, daß bei diesem Artikel die Waaren, als aus Shoddy-Wolle gefertigt, getreulich angegeben werden, sind solche Anstrengungen nur lobend anzuerkennen. Zur Verspinnung für grobe Garne bis zu $1\frac{1}{2}$ und 2 Stück auf das Pfund und zu geringen Tuchsorten ist dieser wiederbelebte Spinnstoff dann völlig brauchbar, wenn derselbe noch mit einiger rohen Wolle vermischt wird, indem er sich dann zu einem lockeren dehnbaren Faden wohl zusammenfügt, eine mäßige Walke und Rauherei wohl verträgt und auch Farben aller Art annimmt. Bei feinerem Gespinnst und bei einer starken Appretur würde dagegen ein so kurzfaseriges Material den Anforderungen schwerlich genügen, und scheint es außer der Macht der Technik zu liegen, ihm für diese Zwecke eine genügende Haltbarkeit zu verschaffen.

5. Der Fabrikbesitzer und Kaufmann Friedrich Mehwald in Breslau, hatte aus seiner patentirten Holzweberei, der einzigen in den Vereinslanden, einige neuere Proben, die in großer Menge fabrizirt und zum Handel verwendet wurden, eingesendet. Um nicht zu viel Raum in Anspruch zu nehmen, waren die Proben theils ökonomisch gewebt, theils raumsparend auf 2 verschiedenen Rollen zusammengesetzt. Ob die Erfindung von praktischer Wichtigkeit werden wird, muß der Erfolg lehren.

6. Der Landesälteste Rittergutsbesitzer von Thielau auf Lampersdorf bei Frankenstein hatte verschiedene Proben seiner Espenholz-Spanarbeiten, nämlich bunte Zeuge, aus solchen Spanplatten verfertigt, und einen Sommerhut, grün in Tirolerform, eingesendet.

§. 30.
Wollsammete oder Plüsche und Velpel.

Die Bezeichnung Sammet wird im engeren Sinne dem vorerwähnten seidenen Gewebe beigelegt, auf dessen Oberfläche kurze Fädchen haarartig hervorstehen, wodurch es eine Eigenthümlichkeit im Ansehen und Anfühlen erhält. Bei dem Fortschreiten des Gewerbfleißes ist man nun dazu übergegangen, auch solche sammetartige Gewebe aus Wolle und Baumwolle zu verfertigen.

Vergleicht man die Zusammensetzung des Sammets im Vergleich mit der der glatten und geköperten Gewebe, so findet man, daß letztere aus zwei Fäden-Abtheilungen, Kette und Schuß, bestehen, welche dergestalt mit einander verschlungen sind, daß jeder Schuß- oder Eintragfaden entweder abwechselnd ober- und unterhalb der Kettfäden liegt, oder mehrere Kettfäden frei liegen läßt und nur einen überdeckt. Beim Sammet hingegen findet man außer diesen beiden Abtheilungen noch eine dritte, die in kürzeren oder längeren Fasern oder Schleifen auf der Oberfläche des Gewebes eingewebt ist. Diese dritte Abtheilung von Fäden bildet den eigentlichen Charakter des Sammets,

den Flor, und wird durch die sogenannte Florkette (Poil) hervorgebracht, während die beiden andern, aus der Grundkette (Unterkette) und dem Einschuß bestehend, das glatte oder geköperte Grundgewebe bilden.

Der Flor wird durch ein eigenthümliches Verfahren beim Weben gebildet, wodurch über dem Stoffe aufrecht stehende Schleifen entstehen, die das Gewebe entweder aufgeschnitten mit aufrechtstehenden Haaren, oder unaufgeschnitten mit Maschen oder Locken bedecken. Man unterscheidet hiernach geschnittene oder geschorene, und ungeschnittene oder gelockte Sammete. Viele Sammetgewebe werden auch so dargestellt, daß in ihnen gewisse Schleifen aufgeschnitten und andere nicht aufgeschnitten werden, und man nennt solche halbgeschnittene oder halbgeschorene Sammete.

Durch die Bezeichnung wollener oder baumwollener Sammet wird das Material des Flors ohne Rücksicht auf das der Grundkette und des Schusses verstanden. Was das Material zur Grundkette betrifft, so findet man in älteren Erzeugnissen wollene und leinene Garne fast durchgehends angewandt. In neuerer Zeit wendet man jedoch größtentheils baumwollenes, weniger leinenes und nur selten wollenes Garn an. Baumwollenes Garn wird zu diesem Behuf in den Nummern 10 bis 16 Water einfach oder 20 bis 30 dublirt in guter oder bester Qualität benutzt, so daß aus den einfachen Sorten meist die ordinairen und aus den feinern dublirten die feineren Sorten gemacht werden. Von leinenem Garn sind die Nummern 20 bis 45 nach dem Englischen Eintheilungssystem die gebräuchlichsten, und nur zu Sammet-Teppichen werden stärkere Nummern auch von Handgespinnst angewandt. Bei wollenen Geweben, die roh dargestellt und als fertiges Gewebe (im Stück) gefärbt werden, muß der Grundkette die entsprechende Farbe schon vorher gegeben werden, weil Baumwolle und Leinen in Verbindung mit Wolle beim Färben der letztern nicht mitfärbt. Der Umstand, daß nicht jede Farbe auf Baumwolle und Leinen so ächt dargestellt werden kann, daß solche beim Färben der Wolle unverändert bliebe, macht es nöthig, die baumwollene Grundkette nur in solchen Farben anzuwenden, die erfahrungsmäßig beim Färben der Wollen unverändert bleiben. Zu diesen Farben gehören nun Blau, rein aus der Indigoküpe, Türkisch oder Elberfelder Roth, Braun aus Krapp, und ein gutes ächtes Schwarz.

Zum Schuß des Grundgewebes wird ebenfalls baumwollenes Garn am meisten angewandt und zwar in den Nummern 6 bis 30 in Mule- auch Watergespinnst. Die Anwendung dieser verschiedenen Nummern wird von der Qualität und Gattung des darzustellenden Gewebes, die Farben von denen der Grundkette bestimmt.

Zur Florkette werden am Besten gezwirnte, jedoch nicht zu drall gedrehte Garne verwendet, und zwar zu baumwollenen Sammetarten die Nummern 20 bis 30 zweifach, oder 30 bis 50 dreifach, oder 50 bis 70 vierfach, von denen die letztern ein viel schöneres Fabrikat liefern als die erstern.

Baumwollene Sammete werden nur farbig dargestellt und zwar weniger

einfarbig als in Melangen, wozu verschiedene farbige Fäden zu einem Faden gezwirnt werden.

Zu wollenen Sammeten werden entweder Kamm- oder Worstedgarne in den Nummern 16 bis 30 zwei- und dreifach gezwirnt, oder Kameel- sogenannte Mohairgarne in den Nummern 20 bis 50 zweifach angewendet.

Diese sammetartigen Gewebe aus Kameelgarn und Wolle werden in Velpel oder Plüsche, je nachdem sie einen längern oder kürzeren Flor haben, eingetheilt. Diese Bezeichnungen sind jedoch sehr relativ, und werden mitunter ganz beliebig, auch wohl als gleichbedeutend angewendet.

Diese Stoffe haben zwar seit dem Mittelalter, namentlich in den Niederlanden und Belgien, eine Verwendung zur Kleidung gefunden, aber sie waren sehr schwer, und für den allgemeinen Verbrauch zu theuer. Die jetzige Nachahmung dagegen ist so abweichend, daß sie als eine neue Darstellungsweise betrachtet werden kann. Es giebt jetzt Velpel-Sorten, deren ganzer Kostenpreis kaum so viel beträgt, wie das frühere Arbeitslohn, und dieses hat ihnen eine weit ausgebreitete allgemeine Anwendung verschafft.

Mit der Fabrikation von Velpel und Plüschen aus Wolle und Kameelgarn, beschäftigten sich schon im vorigen Jahrhunderte: England und Holland, auch Berlin, Gera und einige andere deutsche Städte, so wie insbesondere in Frankreich die Städte Abbeville und Amiens, im Departement der Saone. Schon damals kannte man die jetzt wiederum sehr gangbaren Velours d'Utrecht, in deren Darstellung insbesondere die genannten Französischen Städte berühmt geworden. Noch gegenwärtig ist Amiens der Ort, von wo diese Stoffe, in einer besonderen Vollkommenheit, geliefert werden; jedoch können wir mit Vergnügen hier anführen: daß diese Städte in neuester Zeit an Berlin eine würdige Konkurrentin gefunden haben.

Behufs einer systematischen Eintheilung der verschiedenen Sorten dieser Fabrikate unterscheiden wir solche zunächst:

A. Nach den Bestandtheilen (Materialien): baumwollene, wollene und solche von Kameelgarne.

B. Nach den Eigenthümlichkeiten der Oberfläche: in gelockte, halbgelockte (halbgeschorene) und in geschnittene (geschorene).

C. Nach deren Verwendung: in Kragen- und Mützen-Velpel, in Meubel-Plüsch oder Velour und Livrée-Velpel.

Nimmt man diese letzte Abtheilung „nach der Verwendung" als die für den Handel passendste an, so ist über den frühern und den gegenwärtigen Standpunkt dieser verschiedenen Zweige Folgendes mitzutheilen.

I. Die Kragen- und Mützen-Velpel, die vor etwa 10 Jahren von Deutschen Manufakturen in einem größern Betriebsumfange dargestellt wurden, waren:

1. ganz wollene, gelockte. Zur Darstellung dieser Stoffe nahm man zur Grundkette zweifach, zum Flore drei- auch vierfach gezwirntes, zum Schuß einfaches Englisches Kamm- so wie Worsted-Garn. Die Waare

wurde früher roh, in einer Breite von 17 bis 18 Zoll dargestellt, im Stücke gefärbt, und die Berliner Elle mit einem Thaler und darüber verkauft. Seit jener Zeit hat man nach und nach die Waare ebenso ansehnlich und zweckdienlich, aber wohlfeiler darzustellen gesucht, und man fertigt solche gegenwärtig aus baumwollener Grundkette und baumwollenem Einschuß, nur mit wollener Florkette, und verkauft die Elle mit 5½ bis 6 Sgr., während das frühere Arbeitslohn allein 7½ Sgr. betrug. Nach der Höhe und der Versetzung der Locken, unterscheidet man die erwähnten Plüschgattungen in klein-, mittel- und großgelockte, die man auch unter den Benennungen: Krimmer, Astrachan u. s. w. im Handel kennt.

Die gelockten Plüsche werden einfarbig, farbig, gestreift, mit farbigen Punkten, und ferner gemustert, auf glattem Grunde dargestellt.

Der Unterschied in den Preisen wechselt bei diesen verschiedenen Sorten nur um ein Geringes, etwa um ½ bis 1½ Sgr. auf die Elle.

2. **Halbgelockte**, oder **halbgeschnittene**, auch **halbgeschorne Velpel** werden seit etwa 8 Jahren angefertigt, und haben eine gleiche Preis-Veränderung wie die erwähnten gelockten erlitten. Auch zu diesen wendet man gegenwärtig zur Grundkette und zum Grundschuß baumwollen Garn, und zum Flore englisch dublirtes Kammgarn an; der Verkaufspreis einer Elle ist 8 bis 10 Sgr., während der frühere 25 Sgr. bis 1 Rthlr. betrug.

3. **Ganz geschnittene** oder **geschorene Velpel, ganz aus Baumwolle**, werden unter der Benennung Castorin, Hermelin dargestellt, und gegenwärtig mit 7 bis 7½ Sgr. pr. Elle verkauft, während der frühere Preis 15 bis 20 Sgr. betrug.

4. **Ganz geschnittene** oder **geschorene Velpel mit Flor von Kameelgarn**, unter der Benennung Biber, Pallas, Palletot, Töpe, Tiger, Leopard, Talupp u. s. w. bekannt, sind diejenigen Stoffe, die seit etwa 6 Jahren am meisten gangbar sind. Sie bestehen aus baumwollener Grundkette, baumwollenem Schuß und aus einem Flor von Kameelgarn, haben meist eine Breite von 17 bis 18 Zoll; sie werden roh angefertigt und sodann im Stücke gefärbt.

Die verschiedenen hierher gehörigen Sorten sind:

a. **Biber** mit langhaarigem Flore in verschiedenen Qualitäten, auch einfarbig und geflammt unter der Benennung Tiger. Bei letzterem wird zum Flore häufig wollen Garn, bei ersterem in der Regel Kameelgarn verwendet.

Die Qualitäten dieser Sorte werden bedingt durch die Dichtheit in den Florfäden und die Höhe der Ruthen. Die gewöhnlichen Verkaufspreise sind 15 bis 22½ Sgr. für die Elle.

b. Pallas oder Palletot hat kürzeren Flor als der Biber, und eine abweichende Verbindung der Kettfäden. Er wird ebenfalls aus baumwollener Grundkette, baumwollenem Schuß und mit kameelgarnenem Flore in verschiedenen Qualitäten gefertigt und im Stücke gefärbt. Die Verkaufs-

preise variiren je nach der Qualität zwischen 15 und 25 Sgr. Die gangbarsten Farben sind schwarz und braun, die glatt und auch mit eingepreßten Mustern als Talupp gefordert werden.

Auch Modefarben-Stücke mit aufgedruckten Mustern (Leopard), so wie rothe mit schwarz gespitztem Flore (Transparent) sind beliebte Sorten.

Andere Sorten geschnittener Velpel, mit farbig eingewebten Mustern, werden unter dem Namen Mehrpoilige bezeichnet, und sind zu sehr dem veränderten Geschmacke der Mode unterworfen. Dasselbe gilt auch vom streifigen und halbgeschnittenen Pallas. Die Preise dieser zuletzt angeführten Sorte richten sich nach denen der glatten Pallas, und werden mit Berücksichtigung des hinzutretenden Drucker- und Presserlohns gestellt.

II. Meubel-Plüsch oder Velours d'Utrecht. Die verschiedenen Qualitäten, in welchen dieses gefällige und brauchbare Zeug dargestellt wird, werden bestimmt:

1. nach der Anzahl der Poilefäden,
2. nach der Anzahl der Ruthen,
3. nach der Höhe des Flors und
4. nach dem verwendeten Material.

Die beste Qualität (A. A.) pflegt 1000 Florfäden und 1120 bis 1150 Ruthen in dem Raume einer Elle zu enthalten und aus leinener oder baumwollener Grundkette gefertigt zu werden; sie kostet beim Engrosverkauf 40 bis 60 Sgr. die Elle. Die dritte Qualität (B.) pflegt etwa 840 Florfäden und 960 bis 1000 Ruthen in der Elle zu haben und aus baumwollener Grundkette gefertigt zu werden, zu 30 bis 40 Sgr. die Elle; die zweite Qualität (A.) steht in Dichtigkeit und Preis zwischen beiden.

Die Fabrikation wird seit etwa 4 Jahren in Berlin und auch in der Preußischen Rheinprovinz, mit zunehmendem Glücke, und in größerer Vollkommenheit betrieben, so daß die jetzigen Fabrikate, den oben erwähnten aus Amiens, wohl schon an die Seite gestellt werden können.

Die Velours d'Utrecht bestehen aus einer leinenen oder baumwollenen Kette, baumwollenem Schusse und dem besten Kameelgarne im Flore; sie werden in den verschiedenen Qualitäten 22 bis 24 Zoll breit, roh angefertigt, und im Stücke gefärbt. Velour d'Utrecht mit eingepreßten Mustern (Velour gauffré) wird im Allgemeinen jetzt weniger als früher gewählt, ist jedoch noch immer ziemlich beliebt.

III. Livrée-Plüsch. In dieser Gattung leistet Deutschland bis jetzt nur noch Unvollkommenes, und der Bedarf hierin wird größtentheils von England bezogen. So einfach auch die Weberei dieses Stoffes ist, konnte man doch denselben bisher nicht in der gebräuchlichsten Qualität herstellen, weil die Deutschen Webestühle hierzu wenig geeignet sind.

Der englische Livrée-Plüsch hat zur Grundkette und zum Schuß Wollen- und zum Flore Kameelgarn, und einen ganz kurzen, sehr dichten niedergepreßten Flor.

Wir wenden uns zu den einzelnen, auf der Gewerbe-Ausstellung befindlichen Stücken dieses Fabrikates und bemerken, daß Hauptrücksichten bei der Beurtheilung neben dem Preise, die Beschaffenheit des Materials, der Weberei, der Muster, der Farbe und des Flors gewesen sind.

1. Der Wollen- und Baumwollwaarenfabrikant Sal. Simon in Berlin (Kat. Nr. 33), verarbeitet mit 200 bis 250 Arbeitern Deutsche und Englische Woll- und Baumwollgarne zu mannigfaltigen Geweben. Die von ihm, außer den unten zu erwähnenden gemischten Geweben, ausgestellten Plüsche: glatte, gepreßte und gestreifte, sind sowohl in Farbe als Qualität ganz gelungen, und die Preise der Beschaffenheit des Fabrikats angemessen, so daß die Waare gelobt zu werden verdient.

2. D. J. Lehmann in Berlin (Kat. Nr. 77), Seiden-, Wollen- und Baumwollenwaarenfabrikant, mit etwa 60 Stühlen in mittleren, schweren und feinen Qualitäten arbeitend, hatte mehrere Kunstgewebe in Plüsch, Möbelvelour und Chenille, Prima und Sekunda Möbelvelour zu den Preisen von 45 bis 52½ Sgr. die Elle, Satin d'Amérique, glatte, gepreßte, transparente und getigerte Mohairplüsche, Cachemirwesten, halbwollene Buckskins und Umschlagetücher ausgestellt. Die mittelst Jacquard-Maschinen gearbeiteten Plüsche, den Preußischen Adler darstellend, wie auch mehrere künstliche Plüsch-Gewebe, wurden geschmackvoll, die Zusammenstellung der Muster und Farben, so wie die Ausführung lobenswerth, und die angegebenen Preise verhältnißmäßig gefunden. Was die verschiedenen Qualitäten der glatten Velours d'Utrecht betrifft, so ist diese Waare theilweise der guten Decke im Flor, als auch der reinen Farbe wegen, als gelungen zu betrachten, und sind die angegebenen Preise wohl gerechtfertigt. Die gepreßten Velours d'Utrecht sind sowohl in den Mustern, als auch in Farbe und Qualität preiswürdig. Die sämmtlichen Stoffe sind mit Sorgfalt gearbeitet und die Waare verspricht gehörigen Absatz.

3. Der Woll- und Baumwollwaarenfabrikant Herrmann Kaufmann in Berlin, errichtete, angeregt durch die neuern Fortschritte der Briten in der Manufaktur der Wollplüsche für Kragen und Mützen, 1836 eine solche in Berlin, führte 1838 die Baumwollplüsche nach Französischem Muster (Castorin) hier ein, fügte auch nach dem Vorbilde einer zu Lausigk in Sachsen für Mohairplüsche damals schon arbeitenden Manufaktur diesen Zweig so wie den der schweren Möbel-Plüsche seiner Manufaktur hinzu, und dehnte dieselbe bis zu 85 ständig beschäftigten Stühlen aus. Die von ihm gesandten glatten Velours d'Utrecht in verschiedenen Farben und Qualitäten, sind größtentheils sehr gut ausgeführt, wenngleich theilweise der Flor nicht kurz genug befunden wurde. Die Abwechselung in Farbe und Darstellung ist lobenswerth; hinsichtlich der ersteren aber schienen einzelne Stücke nicht ganz rein. Die Preise sind verhältnißmäßig gestellt. Unter den gepreßten Velours d'Utrecht befinden sich mehrere recht gute, gelungene Stücke, sowohl von Güte als auch von Farbe, und sind die Preise angemessen.

Diverse Velpel, gepreßte und bedruckte, sind gut ausgeführt. Im Allgemeinen fällt auch diese Waare befriedigend aus. Aussteller betreibt ein bedeutendes Geschäft, besonders in soliden schweren Waaren, und dehnt seinen Absatz bis nach transatlantischen Ländern aus.

4. Die Fabrikanten Marx und Weigert haben seit 1840 eine Wollen- und Baumwollenwaarenmanufaktur in Berlin begründet, deren Hauptzweig alle Arten Velpel und Plüsche aus Kameelgarn, Baumwolle 2c. bilden. Sie beschäftigen hierin in den Monaten Mai bis Dezember durchschnittlich gegen 100 Stühle, in den andern Monaten eine geringere Anzahl, in welcher Zeit jedoch noch zur Beschäftigung der Arbeiter Sommerstoffe zu Beinkleidern in Baumwolle und Halbwolle gefertigt werden; mit Inbegriff der Vor- und Nebenarbeiten werden 180 bis 200 Personen beschäftigt. Zur Ausstellung waren eingesendet 13 Stück Velour d'Utrecht in verschiedenen Farben und Qualitäten, auch gepreßte; 19 Stück Tallup schwarz, braun, chinirt, gestreift und halbschnitt; verschiedene Stücke Tiger und Biber, Livréeplüsch, großlockig und punktirt, façonnirter Velour, gestreifte, chinirte und brochirte Velours, Gold- und Silbervelour, Doppelplüsch. Die ausgestellten Velours d'Utrecht sind besonders in der feinen Sorte sehr egal, gut gedeckt und sehr rein in den Farben, und die Preise im Verhältniß der Qualität billig, weshalb der Absatz erleichtert und gesichert ist. Die gepreßten Velours d'Utrecht sind gut gedeckt und von schwerer Qualität: die Farben lebhaft und die Muster geschmackvoll auch die Preise billig. Die gestreiften, ombrirten, chinirten und façonnirten, auch mit Gold und Silber gewirkten façonnirten Velours, welche, mit allem Fleiße ausgeführt, für die Tüchtigkeit der Aussteller bürgen, sind lobenswerth. Es verdienen daher diese Fabrikanten besondere Anerkennung.

5. Herrmann Fudikar zu Elberfeld betreibt eine bedeutende Manufaktur von Meubel-, besonders Haarstoffen, neuerdings auch Wollplüschen. Eingesendet waren unter Kat. Nr. 1020: 5 Stück Velours d'Utrecht karmoisinroth, violett, grün und farbig, und Meubelstoffe von Mohairgarn. Die glatten Velours d'Utrecht sind sowohl in Güte als auch in Farbe lobenswerth, sehr regelmäßig gearbeitet und preiswürdig. Besonders zeichnet ein gestreifter Velour d'Utrecht durch die Zusammenstellung der Farben und gleichmäßige schöne Ausführung sich vortheilhaft aus.

6. F. v. d. Steinen zu Wülfrath, Kreises Elberfeld, Manufaktur von Plüsch, Haardamast und Stoffknöpfen, hatte unter Kat. Nr. 1058 Plüsch von Kameelgarn, Damast von Florettseide mit Wolle zu 25 Sgr., von Baumwolle mit Wolle zu 20 Sgr. die Elle ausgestellt. An dem Velour wollte die Farbe nicht durchweg gefallen. Das Geschäft ist nicht unbedeutend.

7. Christian Mengen hat zu Viersen im Reg. Bez. Düsseldorf ein neu aufblühendes Geschäft in Seidenstoffen, besonders für Meubelbezüge begründet, aus welchem außer den anderweit zu erwähnenden Halbseiden- und Kannevaszeugen unter Kat. Nr. 1127 3 Stück Meubelvelours, mit Seide

und gestreifter, zu 125 und 110 Rthlr. für das Stück von 50 Brabanter Ellen, eingesandt waren. Die Velours zu Meubeln mit seidenen Streifen, sind von einer eigenthümlichen Zusammenstellung, in der Arbeit tadelfrei, in den Farben gelungen und die Preise im Verhältniß.

Im Allgemeinen ging aus den ausgestellten Wollsammeten hervor, daß die feineren Plüsche aus Kameelgarn, welche seit etwa 4 Jahren vorzugsweise in Berlin und am Rhein dargestellt werden, sich seit dieser Zeit immer mehr vervollkommnet haben, und wohl jetzt den Französischen, welche zuerst zu uns kamen, ziemlich gleich stehen. Insbesondere ergab eine Vergleichung mit den Qualitäten und Preisen einer der bedeutendsten Französischen Manufakturen dieses Zweiges — Laurent u. Sohn zu Amiens — daß die Deutschen Manufakturen, selbst ohne Zuziehung des Eingangszolles, gleiche und billigere Preise, als die Franzosen zu stellen im Stande sind. Es werden zwar zu diesen Geweben bis jetzt meist Englische Gespinnste verwendet, indessen ist bei diesem Zweig doch sowohl wegen der Weberei und Scheerung, als wegen der Färberei und Appretur ein wichtiger Fortschritt des vaterländischen Gewerbfleißes unverkennbar; das Material zum Flor wird ungefärbt, das zur Grundkette und zum Schuß gefärbt angewendet und dem fertigen Gewebe die erforderliche Farbe durch Stückfärberei im Inlande gegeben.

Die Kragen- und Mützen-Velpel aus Kameelgarn, Wolle und Baumwolle, welche seit etwa 10 Jahren einen wichtigen Manufakturzweig Berlins bilden, so wie die gemusterten, gestreiften, irisirten, chinirten und brochirten Velpel und Velours von Berlin und dem Niederrhein waren ebenfalls würdig vertreten und kann der Standpunkt dieses Gewerbszweiges nur mit Befriedigung betrachtet werden.

Der Hauptverbrauch dieser Zeuge ist zu Meubelbezügen, Wagenausschlägen, Kragen, Mützen und Besätzen. Bei der größeren Wohlfeilheit derselben ist ihr Verbrauch im Vereinslande, dessen Bedarf in diesem Artikel gegenwärtig durch die eigenen Gewerbsanstalten ziemlich ausschließlich gedeckt wird, sehr gestiegen: in allen Hauptorten desselben finden sich gegenwärtig Abnehmer und Verkaufsstätten für dieselben und es wendet sich ihnen namentlich der Geschmack des Publikums bei den eleganten Meubeln in steigendem Maaße zu, welche Gunst gewiß durch das gute Aussehen und die Haltbarkeit dieses Stoffes wohlverdient ist.

Außerdem versenden die vereinsländischen Plüschmanufakturen ihre Fabrikate nach den Norddeutschen Staaten, nach Skandinavien, Polen, Rußland, Oesterreich, Griechenland, den Niederlanden und selbst nach Großbritannien und Amerika. In den ordinairen Sorten wird auch nach der Schweiz und Italien ziemlich bedeutend verkauft, da in der billigen Herstellung derselben die Französischen Fabriken den Deutschen nicht gleich kommen. Der Absatz nach Amerika könnte bedeutend werden, jedoch wird über den Mangel an sichern und bequemen Vermittelungen dieser Ausfuhr geklagt. Ueber die Baumwollplüsche wird unten berichtet werden.

§. 31.
Fußteppiche.

Der Gebrauch, Zimmer mit geschmackvoll und dauerhaft gearbeiteten Fußteppichen zu belegen, ist zwar auch in Deutschland länger heimisch, allein in früherer Zeit sind die besseren Gattungen nur aus England, Frankreich und Belgien bezogen worden.

Die erste Deutsche Fabrik von Fußteppichen ist zu Berlin im Jahre 1790 nach Englischen Einrichtungen angelegt worden. Dauerhaftigkeit im Gewebe und glückliche Wahl der Zeichnungen ihrer Muster sicherten ihren Fortgang und machten ihre Stoffe gesucht.

Bald nach dem Jahre 1800 wurde die zweite Fabrik von Fußteppichen in Deutschland, zu Hanau, nach gleichen Grundsätzen errichtet, und ist bis jetzt gleich der Berliner in lebhaftem Betriebe. Eine dritte in bedeutender Ausdehnung arbeitende Teppichfabrik in Frankfurt a. M. (J. J. Baconius) hat die Gewerbe-Ausstellung nicht benutzt.

Nachdem das Bedürfniß von Fußteppichen allgemeiner wurde, sind in mehreren Theilen unseres Vaterlandes Fabriken entstanden, welche zugleich leichtere Gattungen von Fußteppichen aus Wolle verfertigen, so wie solche zur Gewerbe-Ausstellung geliefert sind. Alle Arten von Teppichen lassen sich hinsichtlich ihrer technischen Beschaffenheit unter 3 Klassen bringen, nämlich:

1. solche, die aus einem einfachen Gewebe bestehen, wohin außer den groben kuhhaarenen Fußdeckenzeugen und den Tiroler Decken besonders die sogenannten Venetianischen Teppiche (Venetian carpets), welche in England aus einer Kette von gezwirntem Kammwollgarn und einem Einschuß von mehreren Fäden groben Leinengarns gewebt werden, gehören;

2. solche mit Doppelgewebe, wovon eine Hauptgattung den Namen Kidderminster-Teppiche führt, deren Kette gezwirntes Kammgarn, den Einschuß grobes einfaches Streichgarn bildet. Es sind darin zwei auf einander liegende Gewebe, mit gleichem Muster, jedoch verschiedenen Farben an beiden Seiten vereinigt. Geringere Sorten führen auch wohl den Namen Schottische Teppiche und bestehen aus Wolle mit Kuh-, Ziegenhaar oder Baumwolle.

3. Sammetartige Teppiche, deren wesentliche und allgemeine Eigenthümlichkeit darin besteht, daß sie, nebst einem (nur auf der Rückseite sichtbaren) Grundgewebe, einen sogenannten Flor oder Pol von aufstehenden Fadenschleifen haben, welche die rechte Seite gänzlich bedeckt. Die Verbindung wird durch Leinenzwirn bewirkt, der Velour durch Kammwollgarn. Die jetzige Gewerbe-Ausstellung in Berlin gewährt in Betreff der Fußteppiche die Ueberzeugung, daß Deutschland auch in diesem Industriezweig den Anforderungen der Zeit nachgekommen und im Stande ist, so gut wie das Ausland jeder billigen Anforderung zu genügen. Nicht nur die mittelfeine und die Waare für gewöhnliche Zwecke, sondern auch die ausgestellten Luxus-

und Pracht-Teppiche zeugen von einem erfreulichen Fortschritt und stehen den Französischen besten Erzeugnissen in diesem Fache würdig zur Seite, während sie in Hinsicht des Geschmacks, der Farben und der technischen Ausführung der übrigen ausländischen Konkurrenz, z. B. der Englischen und Belgischen, sogar siegreich voranschreiten.

Bei der nachfolgenden Beurtheilung sind vorzugsweise maaßgebend gewesen: Beschaffenheit des Materials, Qualität der Garne, Art der Arbeit, Schönheit der Farben, Geschmack bei den Mustern, Dichtheit des Flors.

a. Preußische Staaten.

1. A. F. Dinglinger in Berlin, hat unter Kat. Nr. 79 mehrere Velour-Teppiche in verschiedenen Mustern ausgestellt, die sich durch Schönheit der Farben und vorzüglich durch gute Ausführung in den Figuren und Landschaftsmustern auszeichnen; eben so rühmend sind seine in Velour gefertigten Taschen und Reisesäcke zu erwähnen. Die Qualität, etwas leichter als von den andern hiesigen Fabrikanten, ist gut und die Preise billig. Besondere Anerkennung verdienen seine mittelfeinen, sogenannten Schottischen Teppiche, welche sich durch ihre Qualität vortheilhaft auszeichnen.

2. L. F. Becker in Berlin, dessen Fabrik, sowohl Kämmerei, als Spinnerei und Färberei, in Sonnenburg befindlich, läßt dort von 350 Sträflingen eine gute Waare zu angemessenen Preisen arbeiten. Besonders sind die unter Kat. Nr. 101 zur Ausstellung gelieferten Teppiche schön in Farben und Mustern. Der Teppich mit der Falkenjagd zeichnet sich vortheilhaft aus; allein ein Teppich, 2½ Ellen breit und 4 Ellen lang, verdient durch den Reichthum des Velour und die Feinheit des Gewebes ganz besondere Anerkennung. Seine außergewöhnliche Dichtheit des Flors erforderte, ungeachtet der Breite von nur ¾ Elle, einen Drei-Maschinenstuhl. Auch der ¼ breite Teppich ist der einzige seiner Art. Diese Fabrikation hat noch das staatswirthschaftliche Interesse, daß der sittliche und materielle Zustand der Sträflinge dadurch eine wesentliche Verbesserung erfahren hat.

3. A. S. Neubart in Berlin lieferte unter Kat. Nr. 117 Teppichstoff von geflochtenen Tuchleisten, die sich durch Anordnung der Muster und Gleichheit der eingewebten schmalen Leisten empfehlen.

4. Die Kaufleute Gebrüder Fr. Arnold u. C. Heinr. Beckh in Luckau, begründeten im Jahr 1830 daselbst eine, dem fortgeschrittenen Standpunkte der Technik entsprechende Teppichweberei. Sie ließen die nöthigen Jacquardstühle durch den Maschinenbauer Queva in Berlin bauen, die Leinweber des Orts in der Jacquardweberei unterrichten, verbanden 1833 damit eine eigene Färberei und Spinnerei, und begannen sodann die Holztheile an den Webstühlen selbst anzufertigen. Sie vermehrten ihre Webstühle und die Maschinen in der Spinnerei, zu deren Betrieb sie eine Dampfmaschine aufstellten. Vom Königlichen Gewebe-Departement wurden sie durch Verleihung einer Kartenschlagmaschine und einer Vorspinnkrempel unterstützt. Es werden auf 50 Jacquardstühlen theils Velours, theils Schottische Teppiche, und

auf 10 Stühlen ohne Maschinen ordinaire Fußdecken gearbeitet. Das Wollgarn zu den feinern Teppichen wird in der Maschinenspinnerei, das Haargarn zu den ordinairen Fußdecken in den Strafanstalten, das Leinengarn in der Umgegend auf Handrädern gesponnen. Einsender haben unter Kat. Nr. 605 mehrere Teppiche von vorzüglich gutem Stoffe ausgestellt, und ist besonders erwähnenswerth, daß die Velours bei hohem und dichtem Flore verhältnißmäßig billige Preise haben. Schönheit der Muster und Farben zeichnen das Fabrikat vortheilhaft aus. Ein schwarz und roth schattirtes Muster A, ein buntes D, so wie einige Sopha-Decken, sind in Absicht auf Geschmack und festes Gewebe Meisterstücke. Einen gleichen Fortschritt entwickeln dieselben in mittelfeinen wollenen und vermischten Haar-Teppichen.

5. Das städtische Arbeitshaus in Erfurt kauft die Ziegenhaare in der Provinz Sachsen bis zu 10 Rthlr. pro Zentner und verarbeitet dieselben mit einem Gewichtsverlust von circa 30%. Das Gewerbe beschränkt sich nur auf das städtische Arbeitshaus selbst, in welchem sich zu verschiedenen Jahreszeiten 70 bis 150 Personen befinden. Dieses, so wie

6. die Zwangsarbeit-Anstalt in Groß-Salze, haben unter Kat. Nr. 630 und 755 Proben von geringen Fußdecken aus Wolle mit Haaren und allein aus Haaren vorgelegt und bewiesen, wie nützlich Sträflinge, zweckmäßig beschäftigt, sich und dem Gemeinwesen werden können.

7. Luyken und Schmidt Teppichfabrikanten in Wesel, lieferten unter Kat. Nr. 1108 in ganz wollenen Gattungen von Teppichen vorzügliche Stoffe, eine Auswahl guter Muster zu billigen Preisen. Auch Teppiche von Halbwollen- und Halbhaargarn, so wie von Leinen- und Haar-Garn bilden eine preiswürdige Handelswaare.

8. Wilh. Lachnit Kürschnermeister in Koblenz, so wie

9. C. Haan und Söhne Wollenwaarenfabrikanten zu Moselkern, haben unter Kat. Nr. 2531 und 2535, von geringen Gattungen Fußteppich-Stoffe als eine preiswürdige Waare eingesendet.

b. Königreich Baiern.

10. Bayer's seelige Wittwe Teppichmanufaktur in Nürnberg: unter Kat. Nr. 1384 4 Stück Verlagsteppiche mit angewirkter Bordüre und mit Blumenmustern, und 3 Stück Tiroler Teppiche. Die ausgestellte Waare ist preiswürdig befunden.

c. Kurhessen.

11. Die schon oben erwähnte Hanauer Teppichmanufaktur von Du Fay Leisler u. Comp. hat durch sehr bedeutenden Kostenaufwand und unablässiges Streben nach Vervollkommnung dieses alte Geschäft auf eine den besten Fabriken des Auslandes gleichstehende, hinsichtlich der Farbenpracht der Erzeugnisse sie noch übertreffende Stufe zu erheben gesucht und zu einer sehr beträchtlichen Ausdehnung geführt. In dieser Anstalt wird alles Erforderliche von der rohen Wolle an bis zur Vollendung des Fabrikats dargestellt; sie gewährt 300 bis 400 Arbeitern Unterhalt. Es gehen daraus

meistens solche Fabrikate hervor, die früher vom Zollvereins-Auslande her bezogen werden mußten. Insbesondere haben diese Fabrikanten auch das Wollenstrickgarn dem Englischen ganz gleich aus Deutscher Landwolle zu liefern begonnen. Sie sandten unter Kat. Nr. 1718 zur Gewerbe-Ausstellung eine bedeutende Zahl Teppiche von verschiedenen Größen in Velours ein; diese waren von schöner und gediegener Arbeit, Farben und Muster eben so lobenswerth. Etwas Ausgezeichnetes ist ein Hautelisse-Teppich, besonders verdienstlich, weil Hautelisse, so weit bekannt, noch niemals in den Zollvereinsstaaten angefertigt wurde. Auch der Wappen-Teppich ist einer besonderen Aufmerksamkeit werth, gleichwie noch einige Chenille-Teppiche. Der von Leisler dem Vater begründete alte Ruf dieses Etablissements hat sich in neuerer Zeit durch eigene Spinnerei und Färberei vermehrt, und sein Streben nach Vervollkommnung ist in den jetzt ausgestellten Stücken unverkennbar.

Die Manufaktur ist schon früher durch die Kurhessische goldene Gewerbsmedaille ausgezeichnet, ihr Absatz hat sich bis nach Berlin und Königsberg auszudehnen begonnen.

d. Die Oesterreichische Teppichweberei ist altberühmt. Die Teppich-Erzeugnisse der seit 1672 bestehenden Wollenzeugmanufaktur zu Linz im Lande ob der Ens, welche, ursprünglich zur Aufmunterung in der Wollenwaarenfabrikation bestimmt, in den Zeiten ihrer höchsten Blüthe an 30,000 Menschen beschäftigte und bei welcher noch 110 Beamte und 6000 Arbeiter thätig sein sollen, haben in Festigkeit, Farbe und Preiswürdigkeit einen weit bekannten Namen. Auch zu unserer Gewerbe-Ausstellung hatte sich ein würdiger Vertreter dieses Zweiges der Oesterreichischen Gewerbthätigkeit:

12. der schon bei den Seidenwaaren genannte Philipp Haas von Wien eingefunden. Er hatte mehrere sehr gut gearbeitete hochgeschorene Teppiche geliefert und beweist hinsichtlich der Qualität große Tüchtigkeit. Auch die Vertheilung der Farben ist zu loben; höchst geschmackvoll aber sind die Muster seiner Teppiche und verdienen dieselben alle Anerkennung.

1`. Einen neuen Zweig der Teppich-Fabrikation bilden die Filzteppiche von W. Lipke in Berlin (Kat Nr. 18), welche sich durch ihren soliden Stoff als eine sehr praktische Fußboden-Bedeckung empfehlen. Die Farben sind hierin nicht so leicht als in den Velours-Teppichen zu beherrschen, denn der Druck bietet mancherlei Schwierigkeiten dar, in deren Ueberwindung der Fabrikant die kräftigste Energie entwickelt. Die ausgestellten Muster sind geschmackvoll und zum Theil vollständig gelungen.

§. 32.
Wollmosaikwaaren.

An die Plüsche und Teppiche reihen sich die Wollmosaik-Arbeiten, unter welcher Benennung Fonrobert und Pruckner in Berlin (Kat. Nr. 75) ein eigenthümliches, teppichartiges Fabrikat eigener Erfindung ausgestellt haben. Die Gedachten besitzen eine Fabrik von Kautschuk-Gegenständen in bedeutender Ausdehnung; aus dieser und der hier blühenden Fa-

brikation gefärbter wollener Garne ist wohl die Erfindung hervorgegangen. Was von der Verfahrungsweise bekannt ist, besteht in Folgendem: Der Name drückt schon am richtigsten die Art der Verfertigung aus. Es werden durch aufeinandergefügte, horizontale Lagen von farbigen Garnen, gewöhnlichen Zephyr- a und aa Mustern der verschiedensten Art, bildliche Darstellungen ausgeführt. Diese Lagen sind von solcher Länge, daß dadurch ein förmlicher Mosaik-Cylinder gebildet wird, dessen Endpunkte das verlangte Muster zeigen. Durch Kautschuk wird nun ein solches Ende verbunden und befestigt, demnächst durch einen Vertikalschnitt die Lage von dem Cylinder getrennt, die Operation von Neuem wiederholt und so werden Hunderte von Gegenständen in gleichen Mustern hergestellt. Die zu diesen Operationen nöthigen Maschinen sind Erfindungen von Fonrobert und Pruckner, das nähere Verfahren Geheimniß derselben. — Es ist bis jetzt in keiner anderen Weise gelungen, die Schönheit der Farben so zu zeigen, wie durch diese Erfindung, welche hierin mehr leistet als alle andern bisher gelieferten Gewebe, selbst die Gobbelins nicht ausgenommen. Die Dichtigkeit der Mosaiklagen, welche die des Sammetflors weit übertrifft, begründet eine Dauerhaftigkeit dieses Erzeugnisses, welche man dem Verfahren nach kaum vermuthen sollte. Eben diese Dichtigkeit macht aber auch eine überaus feine und genaue Abstufung der Farbentöne nöthig, und hierin liegt sowohl das Verdienst und die Schwierigkeit der Anordnung, als auch das der Färberei der dazu verwendeten Wollen, deren bedeutendste Ergebnisse überhaupt bei diesem Artikel hervortreten. Um sich einen Begriff von den Schwierigkeiten beider zu machen, wird die Anführung genügen, daß z. B. in der Grundfarbe einer Blume oft 40 Nüancen derselben enthalten sind, daß zu den Fleisch- und Gesichtsfarben einer Figur mehr als 250 einzelne Schatten verwendet werden.

Der Verbreitung dieses interessanten Fabrikats stand im Anfange der Geruch des dazu nöthigen Kautschuks entgegen; diesen Uebelstand völlig zu entfernen, ist später gelungen, und so muß man diesem Erzeugnisse Deutschen Fleißes und Deutscher Geduld eine recht große Verbreitung wünschen.

Die Erfinder haben ihr Geheimniß nach Oesterreich, Frankreich und England verkauft. In Oesterreich hat jedoch die Sache, da man gezwungen war, die nöthige Wolle von Berlin zu entnehmen, bis jetzt keinen rechten Fortgang gehabt.

D. Baumwollene und mit Baumwolle gemischte, auch bedruckte Waaren.

§. 33.

Gespinnste aus Baumwolle.

I. Eigenschaften und Gattungen der Baumwollgarne.

Das Erzeugniß an roher Baumwolle, nach dem Standpunkte dieses Produktionszweiges in den Jahren 1840—1842 wurde für die Vereinigten

Staaten von Nord-Amerika auf 1,799,000 Ballen, für Brasilien, die übrigen Staaten Südamerikas und die westindischen Inseln auf 221,000, für Britisch Ostindien auf 260,000, für Kleinasien auf 60000, für Egypten auf 90000, für die südeuropäischen Staaten auf 25000, zusammen 2,455,000, und unter Hinzurechnung des Erzeugnisses von Persien, China, Siam, Manilla, Bourbon, Mauritius, Senegal, Algier, auf 2,470,000 Ballen jährlich geschätzt; drei Viertheile des Gesammterzeugnisses fallen auf Nordamerika, dessen Ernten mithin von dem entscheidendsten Einfluß auf die Baumwollvorräthe sind; seine Erndte für 1845 wird auf 2,3 bis 2,5 Millionen Ballen angenommen. Die Ballen sind ebenso verschieden, wie die Säcke, in welchen die Deutschen Gutsbesitzer und Wollhändler ihre Wolle versenden: die größten Louisianaballen enthalten jetzt an 400, die Ballen anderer feinerer Wollen wohl nur 250 Pfund: das Durchschnittsgewicht kann man zu 350 Pfd. annehmen. Die Ballen werden genau gewogen und die Verkäufe nach dem Gewicht, unter Abrechnung einer festbestimmten Tara für die Emballage, abgeschlossen.

Von dem ganzen Erzeugniß an Baumwolle werden etwa 85 Prozent nach Europa, und zwar 62 Prozent nach England, und 14 Prozent nach Frankreich eingeführt und von Europäern weiter verarbeitet. Von der Erndte von 1842 empfing Großbritannien 1,470,000, Frankreich 350000, die Vereinigten Staaten von Nordamerika 325,000, der Norden von Europa 195,000 Ballen.

Die Faser der Baumwolle ist nach Länge, Dicke, Biegsamkeit und Zähigkeit sehr verschieden und deshalb von sehr ungleichem Werth für die Spinnerei. Die Liverpooler Preise waren in Englischen Pence für das Pfund:

I. Amerikanische Sorten.	am 1. Decbr. 1835.	15. April 1844.	15. April 1845.
Sea Island	18 —30	12 —21	9½—16½
Demerara und Berbice	9 —12	6 — 8½	5¼— 7¾
Neu-Orleans	7⅛—12	4½— 8	3 — 7½
Upland-Georgia	7⅛—11½	4¼— 6¼	3 — 5¼
Pernambuko	10¾—13½	5¾— 7	5½— 6½
Bahia	8¼—10	6 — 6⅞	5¼— 6¼
Westindische	7¾— 9	5 — 6¾	4¾— 6
II. Egyptische.		6¾— 8¾	5¾— 8½
III. Asiatische Sorten.			
Surate	6⅛— 8	3¼— 4⅝	2⅝— 3⅜
Madras	6½— 8	4 — 4½	2¼— 3¾

Es giebt Sorten von Sea-Island, welche bis zu 36 und 40 Pence für das Pfund bezahlt werden; diese seidenartigen Baumwollen werden indessen nur für die feinsten, hochbezahlten Gespinnste zu Baumwollbatist, Gaze und ähnlichen Geweben und Spitzen, mithin in geringem Umfange, verbraucht. Die gröbsten Sorten sind die Smyrnischen.

Was nun die Verarbeitung dieses wichtigsten aller Spinnstoffe betrifft, so haben wir die Spinnerei von der Wattenfabrikation zu unterscheiden und handeln zunächst hier die Gespinnste, dann die daraus gefertigten gefärbten und gezwirnten Garne, endlich die Watten und Dochte ab, um dann zu den Geweben überzugehen.

Die rohen Gespinnste sind

1) ihrem Zwecke nach entweder zu Webegarn — und zwar die stärkern Sorten zu Ketten (Chaîne, warp), die weicheren zu Schußgarn (trame, weft, woof) — oder zur Strumpfwirkerei, zur Verzwirnung als Strick-, Stick- und Nähgarn, oder auch zur Dochtfabrikation bestimmt.

2) Nach der Art der Spinnmaschinen unterscheidet man Watergarn (water twist), auf Drosselmaschinen (throstles) gesponnen von verhältnißmäßig starker Drehung, daher fast ausschließlich zur Kette bestimmt, und Mulegarn (mule twist) auf Mulemaschinen gesponnen, von allen Graden der Drehung, zum Schuß bestimmt; auch wird eine Mittelsorte, Medio oder Halbkette unterschieden; das Watergarn wird auch in bedeutender Quantität aus der kürzeren Baumwolle, nämlich aus Surate, gesponnen, allein hauptsächlich nur in den Nr. 6 bis 16. Zu den höheren Nummern Watergarn wird vorzugsweise langhaarige Baumwolle verbraucht.

In England spinnt man alles Watergarn auf Drosselmaschinen, dagegen trifft man in Deutschland diese Maschinen nur selten an. Was man hier Zettel- oder Kettengarn nennt, ist fast ausschließlich auf Mules gesponnen, und diese Gespinnste werden in England mit Medio oder Mock Water bezeichnet, daher auch eine Vergleichung zwischen Deutschem Kettengarn und Englischem water twist mangelhaft ist. Der Grund, warum in Deutschland weniger Drosselmaschinen angewendet werden, möchte nicht allein darin zu suchen sein, weil diese Maschinen mehr Kraft erfordern als die mules, da, wenn auch die Dampfkraft in England wegen der wohlfeileren Kohlen weit billiger als hier ist, bei uns dagegen die häufigere Wasserkraft dies einigermaßen wieder aufwiegt. Vielmehr ist der Absatz der Mulegarne in Deutschland weit ausgedehnter und deßhalb sicherer als der der Watergarne. Letztere werden nur bei besonderen Gewebegattungen zum Einschlag verwendet, wo ein vorzüglich kräftiges Zusammenhalten erzielt werden soll, oder wo gewisse Arten der Färbung die Faser stark angreifen. In Nordamerika, wo viel Baumwolle zu Hemden, welche ein stark gedrehtes Garn erfordern, verwendet wird, verwebt man vorzugsweise Water zum Schuß. Für die Watergarne, welche aus den Spinnereien oder Schlichtanstalten als fertig geschorne und geschlichtete Ketten bezogen werden, bedient man sich vorzugsweise des Ausdrucks Warps. Die zum Einschuß bestimmten Mulegarne, welche für die Spulen aufgewickelt aus den Spinnereien hervorgehen, werden Pincops, Kötzer oder Kups genannt.

3) Man unterscheidet nach der Güte der Baumwolle, woraus es gesponnen ist, unter Mitberücksichtigung der Schönheit des Gespinnstes, verschie-

dene Qualitäten jeder Gattung. Die Beschaffenheit der Baumwolle ist nächst dem glatten und gefälligen Aussehen von großem Einfluß auf die Festigkeit und das Verhalten bei der Bleiche und bei der Färbung. Die langfaserige Baumwolle liefert ein festeres und egaleres, seidenartigeres Gespinnst als die kurze: je kürzer die Baumwolle ist, desto mehr Spitzen und Ungleichheiten wird das Garn zeigen. Die verschiedenen Qualitäten der gesponnenen Garne sind demnach bedingt durch die Wahl der verschiedenen Baumwollsorten und wechseln, der oben angeführten Verschiedenheit der Baumwollpreise entsprechend, auch im Preise. Außerdem gehört zur Produktion der besten Qualitäten auch eine vorzüglich eingerichtete Spinnerei. Die Qualitäten pflegen von den Commissionären auf dem Packpapier durch gewisse von ihnen gewählte Etiketten oder Schilder kenntlich gemacht zu werden, z. B. Best Prima durch ein Rosa-, Weiß-, Braun- oder Orange-Schild, auch Löwenschild; Extrabest Sekunda durch Roth- oder Gelb-Schild, auch Pferde-Schild. Auch werden dazu wohl verschiedene Buchstaben benutzt, und dann die Erzeugnisse der Spinnereien in diese Qualitätsklassen eingeschätzt. Nur Gespinnste von rühmlichst renommirten Spinnereien werden allgemein gleich berechnet. Zu den feineren und feinsten Gespinnsten werden stets die besseren oder besten, zu den stärkeren die minder guten Baumwollen gebraucht. In den meisten Preis-Kouranten werden drei Sorten Prima, als beste Prima, gute Prima, kleine Prima, und 5 Sorten Sekunda: extra beste, reell beste, beste, reell gute, gute Sekunda bis Sekunda schlechthin (ordinäre) unterschieden.

4) Die verschiedene Stärke oder der Umfang des Gespinnstes wird ebenso, wie bei dem Wollgarne, nach Nummern bestimmt, welche die Zahl der Stränge auf ein Pfund angeben, beispielsweise bei Nr. 40 wiegen 40 Stränge 1 Pfund.

Das Baumwollgarn wird entweder einfach (single) oder doppelt (doubled) zur Verarbeitung angewandt.

Die Abmessung geschieht in England nach Strängen und Gebinden: jeder Strang ist eingetheilt in 7 Gebinde oder Fitzen, jede Fitze hat 80 Faden, jeder Faden $1\frac{1}{2}$ Yard Umfang. Demnach ist ein Strang 840 Yards, 1150 Berliner Ellen, lang. Die Fadenlänge eines Pfundes ist 840 Yards vervielfacht mit der Nummer des Garnes: 1 Pfund Nr. 100 hat eine Länge von 84,000 Yards.

Die Packung der Englischen Baumwollengarne ist bei Water und Medio in Zehnpfund-, und bei Mule in 5 Pfund-Bündeln, bei den feineren Qualitäten Mule ebenfalls in 10 Pfund-Bündeln. Jedes dieser Bündel hat gewöhnlich eine Anzahl Docken oder Puppen, welche nach der Feinheit des Garns 5 oder 10 Stränge enthalten. Feinere Garnsorten von Nr. 60 an sind fast immer mit 20 Strängen in eine Docke gepackt.

Die Garnpreise bestimmen sich im Wesentlichen nach den Baumwollpreisen, außerdem nach dem Standpunkte der Baumwollindustrie: trifft also eine gute Baumwollerndte mit einem flauen Gange der Manufakturen zu-

sammen, so müssen die Preise sinken, im entgegengesetzten Falle steigen. Die gegenwärtigen Preise der Hauptsorten zu Manchester am 15. April 1845 gehen aus dem nachstehenden Tableau hervor; sie sind darin in Englischen Pfunden und Pence angesetzt:

Mule Assortiment.	Nr.	Best Prima Rosa.	Klein Prima Weiß.	Extra Best Secunda Gelb.	Sehr gut 2da Orange.	Ordin. à Best Ordin.
Nr. 6 à 12	alle.	11¼ à 11¾	9½ à 9¾	8 à 8¼	7 à 7¼	5¼ à 6¼
„ 14 „ 24	20	12¾ „ —	10½ „ —	9 „ 9¼	8 „ 8¼	7½ „ 7¾
„ 26 „ 34	30	13½ „ —	11½ „ —	10 „ 10¼	9¼ „ 9½	8¾ „ —
„ 36 „ 44	40	14 „ —	11¾ „ 12¼	11¼ „ 11½	10¾ „ 10⅞	10 „ 10¼
„ 46 „ 54	50	17 „ 18	14 „ 14½	13½ „ 13¾	12⅜ „ 12½	11¾ „ —
„ 56 „ 64	60	20 „ 21	17½ „ 18	16 „ 17	14½ „ 14¾	13 „ 13¼
„ 66 „ 74	70	2/0 „ 2/1	21 „ 21½	19½ „ 20	17¼ „ 17¾	15½ „ 16
„ 76 „ 90	80	2/4 „ 2/5	24 „ 24½	22 „ 23	19½ „ 20	18 „ 18¼
„ 100	100	3/1 „ 3/3	2/9 „ 2/10	2/5 „ 2/6	— „ —	— „ —
Water Twist		**Strutt, Derby**				
Nr. 6 à 12	alle.		8¼ à —	8 à 8¼	7⅜ à 7½	6¼ à 6¾
„ 14 „ 24	20	..10/6 pr. 10 lb.	9¼ „ —	9 „ —	8½ „ —	8 „ —
„ 26 „ 34	34	..11/9 „ „	12 „ —	11 „ 11¼	10⅛ „ 10¼	9½ „ 9¾
„ 36 „ 41	40	..14/0 „ „	16 „ 16¼	15½ „ —	14½ „ —	13½ „ 13¾

Von Nr. 14 aufwärts sind die angesetzten Preise nicht für alle Nummern gleich, sondern es wird für die niedrigen Nummern gewöhnlich ¼ Penny für je 2 Nummern unter, für die höhern eben so viel für je 2 Nummern über den angesetzten Mittelpreis gezahlt. Einige Spinnereien halten ein- für allemal ihre Preissätze für die verschiedenen Gattungen fest, und folgen den stattfindenden Preisveränderungen durch Diskonto oder Rabatt, geben also wenn der Preis um 10 Prozent abschlägt, so viel Rabatt gegen ihren Preiskurant. Man rechnet im Handel nach Manchester das Pfund zu 20 Schilling oder 240 Pence zu 6 Rthlr. 20 Sgr. oder 200 Sgr., mithin 5 Sgr. zu 6 Pence; das ganz genaue Verhältniß ist jetzt 240 Pence = 207½ Sgr.

II. Geschichtliche Entwickelung.

Unter den verschiedenen Zweigen der neueren Gewerbthätigkeit nimmt die Veredelung der seit dem vierzehnten Jahrhundert in Europa verarbeiteten Baumwolle zu Garnen und Geweben eine der ersten Stellen ein und hat seit Einführung der durch Richard Arkwright zu Cromford, welcher den ersten Drosselstuhl erbauete, 1767 erfundenen, durch Samuel Crompton 1779 vervollkommneten mechanischen Spinn-Apparate eine früher nie gehabte Ausdehnung gewonnen. Diese Erfindung welche als die wichtigste in der neuern Geschichte der Manufakturen bezeichnet werden kann, gestaltete die ganze Baumwollindustrie um: die Zahl der dieser Industrie gewidmeten Hände verdoppelte und vervielfachte sich ebenso sehr, wie der eingeführte Rohstoff, und die Baumwolle wurde der Wolle und dem Flachs an Wichtigkeit bald gleich.

In Deutschland faßte die Baumwollindustrie gegen Anfang des 18. Jahr-

hunderts in den Landschaften Platz, in welchen die Verarbeitung des Flachses sich früher entfaltet hatte, namentlich am Rhein und in Sachsen.

In den Rheinlanden fing die Baumwoll-Weberei schon vor der Mitte des vorigen Jahrhunderts an, die frühere Leinweberei zu verdrängen, und man ging allmählig von der gemischten Waare zu rein baumwollenen Fabrikaten über. Das dazu erforderliche Garn wurde bis gegen 1780 auf einfachen Handrädern gesponnen; um jene Zeit aber gelang es unternehmenden Männern mit großer Mühe und Aufopferung die neuen Englischen, als großes Geheimniß bewahrten Erfindungen auszuforschen, und so wurden von 1784 bis 1794 die drei ersten mechanischen Baumwollspinnereien in den Rheinlanden zu Cromford bei Ratingen im Herzogthum Berg — einer Mühlenanlage, zum Andenken an den Ausgangspunkt der Erfindung so benannt — zu Luisenthal bei Mühlheim an der Ruhr in der Herrschaft Broich und Jungenthal bei Kirchen in der Grafschaft Sayn-Altenkirchen in Folge besonderer, von den damaligen Landesherrn verliehener Privilegien gegründet, welche noch bis jetzt bei den Familien der Gründer Brögelmann, Troost und Jung geblieben sind, und von ihnen fortbetrieben werden. Jene drei Spinnereien wurden unter Mitwirkung dazu berufener Englischer Mechaniker mit Arkwrightschen Drosselmaschinen zur Erzeugung des Kettengarnes und mit den von dem Weber James Hargreave zu Blackburn im Jahr 1767 erfundenen Spinning Jennies zur Hervorbringung des Einschlaggarnes besetzt, letztere Maschinen aber schon in den 1790er Jahren durch die neuen von Samuel Crompton erfundenen Mule Jennies verdrängt. Mit der Ausdehnung der Baumwoll-Webereien in den Rheinlanden in den 1790er Jahren stieg das Bedürfniß nach Garnen, welches die genannten neuen Spinnereien, so wie die noch im Gange befindlichen Handräder nicht befriedigen konnten. Englands Spinnereien vermochten auch nur den Britischen Garn-Konsum zu decken, und so blieb kein anderes Mittel, als zu ferneren Anlagen zu schreiten. Mittlerweile machte das Eindringen der Französischen Heere in die Rheinprovinz und die darauf erfolgende Einführung der Französischen Gesetze dem Monopol vorgedachter Spinnereien in den betreffenden einzelnen Gebieten ein Ende und erleichterte die Einrichtung neuer industrieller Anlagen.

So entstanden von 1795 bis 1805 mehrere mechanische Spinnereien in Barmen, Elberfeld, Köln, Bonn, Neuß, Gladbach, Kaiserswerth ꝛc., welche beinahe ausschließlich das Bedürfniß der inländischen Webereien und Färbereien deckten, da von England nur sehr wenige Twiste herüberkamen.

Auch in Sachsen, Schlesien und den Marken nahm seit der Mitte des 18. Jahrhunderts durch das Bedürfniß der einheimischen Kattunwebereien die Baumwollspinnerei, zu welcher man sich damals noch sehr unvollkommener Handräder bediente, sehr zu. Die Spinnerei-Unternehmer oder die Fabrikanten, welche die Garne spinnen ließen, kauften die Wolle aus den Hanseestädten ein und gaben sie an die Spinner aus. In Schlesien wurde durch König Friedrich den Großen bald nach Beendigung des siebenjährigen Krieges der Lieferant

Heymann zur Anlegung der ersten Kattunfabrik in der Ohlauer Vorstadt bei Breslau angeregt. Dieselbe ging, nachdem sie eine Zeitlang in andern Händen gewesen, 1788 an zwei, aus Neuenburg in der Schweiz herübergekommene Brüder Thibaut über, welche auch eine Baumwollspinnerei nach dem Arkwrightschen System anlegten. Sadebeck fing an zu Reichenbach Spinnereien zu errichten, wodurch wiederum die Weberei und Druckerei zunahm.

Die Kurfürstlich Sächsische Regierung, welche durch Aufmunterungen und Unterstützungen den Gewerbfleiß ihrer Länder besonders zu heben suchte, regte zu solchen Anlagen einige talentvolle, autodidaktisch gebildete Mechaniker an, welchen es 1792 gelang, vollständige Handspinnmaschinen zu erbauen. Waren diese auch noch unvollkommen, so erzeugten sie doch weit mehr Garn als mit den bis dahin üblichen Handspinnrädern möglich war; sie verbreiteten sich daher schnell in Sachsen und wurden auch bald verbessert. Zwei wohlhabende Fabrikhäuser in Chemnitz faßten 1798 den Entschluß, größere, durch Wasserkraft in Bewegung gesetzte Spinnereien zu errichten, von denen das Eine, Wöhler und Lange, seit 1800 Watergarn, das Andere, Gebrüder Bernhard, Mulegarn spann. Gebrüder Bernhard übernahmen auch die 1791 für Königliche Rechnung begründete Maschinenspinnerei zu Berlin im Jahre 1803 und dehnten sie bedeutend aus. Für Böhmen ward der Druckereibesitzer Joseph Leitenberger in Wernstadtl im Jahre 1799 der erste Begründer der Baumwollspinnerei auf Maschinen, und durch die fortgesetzten Bemühungen seiner Söhne erreichte dieser Industriezweig bald eine hohe Entwickelung in diesem Lande. Von nun an verbreitete sich die Maschinenspinnerei immer mehr, verdrängte die bis dahin immer noch bedeutend gewesene Handspinnerei und faßte bald auch in andern Deutschen Ländern Platz, namentlich in Oesterreich, welches 1803 schon 65,730 Ztr. Baumwolle verarbeitete.

Während der Kontinentalsperre seit 1806 nahm die Deutsche Maschinenspinnerei einen großen Aufschwung: viele Spinnereien wurden freilich auch wohl ohne gehörige Sachkunde oder ohne ausreichendes Kapital eingerichtet. Die Deutsche Maschinenspinnerei konnte den großartigen Fortschritten, welche dieser Gewerbzweig in England machte, nicht so schnell nachkommen, wie es denn noch jetzt Deutsche Spinnereien aus der damaligen Zeit giebt, die mit Maschinen veralteter Bauart, oder, was noch übler ist, mit einem Flickwerk von alten und neuen Maschinen arbeiten.

In Ermangelung von Maschinenwerkstätten suchten die Spinnereiunternehmer sich selbst zu helfen und erbauten mit Hülfe Englischer Mechaniker auch mitunter eben so gute Maschinen, als man sie damals in England kannte.

Die Rheinländischen Spinner suchten von 1806 bis 1809 ihre Etablissements so rasch wie möglich zu erweitern, und als nun vollends im Jahre 1810 durch das Napoleonische Dekret von Trianon alle Englischen Fabrikate verboten wurden, gab dies einen abermaligen Antrieb zur Errichtung neuer Spinnereien.

Es entstanden von 1810 bis 1813 die Spinnereien in Hückeswagen, Sonnborn, Rauenthal, Hattingen, Grevenbroich, letztere mit einem Kostenaufwande von 150,000 Rthlr.; ferner Gladbach, Odenkirchen, Rheydt, sowie die prachtvolle nach den damals neuesten Englischen Mustern erbaute Mulespinnerei von Frowein Berg u. Comp. in Bonn.

Nicht weniger dehnte sich die Spinnerei in Sachsen aus.

Mit dem Sturze des Kontinental-Systems (1813) erhielten die Handels-Verhältnisse der Europäischen Länder eine ganz andere Gestaltung.

Nach dem Aufhören der Franzosen-Herrschaft bedurfte es einiger Zeit, um bei wesentlich veränderten Gebietsverhältnissen ein neues, dem Interesse der Deutschen Staaten entsprechendes Zoll- und Handelssystem zu begründen. In den ersten Jahren mußten die Deutschen Spinnereien in freie Konkurrenz mit Englands Industrie treten, welche während der Sperre bedeutend fortgeschritten war und von den Deutschland verheerenden Kriegen nichts gelitten hatte. Man gab die Einfuhr der Englischen Garne frei und die noch in der Kindheit befindlichen Deutschen Spinnereien erlagen 1814 großentheils unter dem Hereinbrechen einer mit zahlreichen Fallimenten begleiteten Handels-Krisis, namentlich die ganz oder zum Theil mit fremden Mitteln begründeten. Selbst mehrere der bedeutendsten neuen Anstalten kamen bei der Wohlfeilheit Englischer Twiste 1815 zum Stillstand.

Im Rheinlande gelang es indessen, nachdem die General-Gouverneure von Berg und Westfalen Justus Gruner und Freiherr von Vincke auf dringendes Solicitiren der rheinischen Industriellen am 9. Januar 1814 eine Zollvereinigung geschlossen und einen neuen Zolltarif zum Schutze der dortigen Industrie publicirt hatten, in welchem die Englischen Twiste mit 4 Rthlr. Bergisch besteuert waren, den noch übrig gebliebenen Spinnerei-Besitzern ihre Etablissements zu erhalten. Dieser Zollsatz war aber nur von kurzer Dauer, denn als mit dem Jahre 1818 der allgemein Preußische Zolltarif in's Leben trat, wurde derselbe auf 1 Thaler Preußisch für den Zentner herabgesetzt. Den Spinnerei-Besitzern fehlte nun der Muth, sich auszudehnen, oder neue Etablissements zu gründen. Der Kapitalist zog es vor, seine Fonds Gewerbszweigen zuzuwenden, deren innerer Betrieb sicherer erschien.

In Preußen und im Deutschen Zollverein machte die Spinnerei nur geringe Fortschritte; viel stärker wurde die Weberei gehoben; vermehrter Garnbedarf steigerte Englands Garn-Ausfuhr von Jahr zu Jahr, und es ist wohl anzunehmen, daß seit jener Zeit Deutschland für mehr denn Hundert Fünfzig Millionen Thaler an Garn aus England bezogen hat und nur etwa ein Viertheil des Garnbedarfs im Inlande gesponnen ist.

In Oesterreich nahm seit 1820 die Baumwoll-Spinnerei, durch Einfuhrverbote und hohe Eingangszölle für die fremden Gespinnste geschützt, rasch in einem der Ausdehnung der Weberei mehr entsprechenden Grade zu.

In den Zollvereinsstaaten suchte man zur Aufhülfe der Spinnereien durch

Verleihung von Englischen und Amerikanischen Muster-Maschinen beizutragen. Mehrere Spinnereibesitzer wußten sich auch selbst verbesserte Apparate aus Frankreich und England zu verschaffen, so daß wohl einige Fortschritte im technischen Zustande in der Periode von $\frac{1828}{1830}$ stattfanden; im Allgemeinen aber kämpften sich die übrig gebliebenen Preußischen Spinnereien bei dem bestehenden Zoll von 1 Thlr. pr. Ztr., damals etwa 2% vom Werthe, nur mühsam durch; ihre Besitzer wurden muthlos und griffen theilweis zu anderen Gewerben. Namentlich sind die nicht unbedeutenden Berliner Spinnereien ganz eingegangen.

Nach der Französischen Juli-Revolution von 1830 und der darauf folgenden Handels-Krisis, erschien außer dem Englischen auch Belgisches und Französisches Garn auf Deutschen Märkten und vermehrte die Noth der Spinnereibesitzer im Vaterlande. Auf ihre Bitte um Schutz gegen diese gesteigerte Konkurrenz wurde 1832 die Abgabe auf ausländische Baumwollen-Garne von 1 Rthlr. auf 2 Rthlr. für den Ztr. erhöht, und in Folge dessen gewannen nun die inländischen Spinnereien wieder Muth. Am Rhein wurden in Cromford, Luisenthal und Jungenthal neue Vorbereitungs- und Spinn-Maschinen aus Frankreich angeschafft, um auch die feineren Garn-Nummern zu produziren, und ein eben so gutes Gespinnst wie das Englische hervorzubringen.

Das Preußische Gouvernement, diese Bestrebungen anerkennend, berief auf die unausgesetzten Klagen der Spinner im Januar 1834 eine Versammlung von Vertretern der verschiedenen Zweige der Baumwollen-Manufaktur nach Godesberg, um eine Vereinigung der sich kreuzenden Interessen der Spinner, Weber, Färber und Drucker bei der Zollfrage zu versuchen, was jedoch nicht gelang.

Gleichzeitig mit diesem für die Spinner betrübenden Ergebniß trat indessen eine günstige Wendung der Handelsverhältnisse im Allgemeinen ein.

Der große Deutsche Zollverband bildete sich durch Vereinigung Preußens und Hessens mit den süddeutschen, Sächsischen und Thüringischen Staaten, und die Britischen Spinnereien fanden besseren Absatz in den transatlantischen Ländern als im Zoll-Verbande, wo ein neues Leben in allen industriellen Fächern, begünstigt durch Ruhe und Frieden, erwachte, und den Deutschen Kapitalisten Muth und Vertrauen zur Gründung neuer großartiger Etablissements einflößte.

So sahen die Jahre 1835 bis 1837 die großartigen mechanischen Spinnereien und Webereien in Chemnitz, Scharfenstein, Ettlingen, Lörrach, im Wiesenthal, in Urach, Kaufbeuern, Schwäbisch-Hall, Hammerstein, Viersen &c. mit einer jährlichen Garn-Produktion von Zehn Millionen Pfund und mit einem Kapital-Aufwande von Fünf Millionen Thaler entstehen.

Die zunehmende Verbreitung und Ausdehnung der Maschinenspinnerei im Königreich Sachsen, worüber bereits der Bericht über die Sächsische Gewerbe-Ausstellung des Jahres 1834 sich aussprach, trat nach dem Beitritt

dieses Staats zum Zollverein in fast überraschender Weise hervor, indem sich die Zahl der Maschinenspinnereien, diejenigen an Handmaschinen ungerechnet, 1834 bis 36 von 89 auf 124 und die Gesammtspindelzahl von 375,730 auf 490,325 vermehrte. Besonders erfreulich war es, wegen der hohen Wichtigkeit der Sächsischen Strumpffabrikation, daß auch in der Erzeugung der dazu geeigneten Garne Fortschritte bemerkt wurden, wie denn auch jetzt dieser Zweig der Spinnerei auf einem besonders achtbaren Standpunkte steht. Das außerordentliche Uebergewicht der Britischen Spinnereien begründet indessen eine Abhängigkeit der Garnpreise und des Spinnereigewinnes von England. In den drei Jahren, welche während der Errichtung der neuen Etablissements verflossen, hatten sich die Handelsverhältnisse der Baumwollindustrie in England gewaltig zu ihrem Nachtheil verändert.

Die in Folge großer Eisenbahnbauten und anderer Ueberanstrengungen der Geldkräfte im Jahre 1837 in Amerika eingetretene furchtbare Handels-Krisis übte nicht minder einen verderblichen Einfluß auf die industriellen Staaten Europa's aus, indem der Absatz der Europäischen Fabrikate nach Amerika ganz in Stocken gerieth.

England, welches in den Jahren 18$\frac{35}{37}$ seine Spinnereien ebenfalls von 10 auf 15 Millionen Spindeln vermehrt und seine Garn-Produktion von 280 auf 400 Mill. Pfd. pr. Jahr gesteigert hatte, wurde von der Amerikanischen Krisis besonders hart getroffen. Die Britischen Spinner suchten, nachdem Frankreich, Belgien und Oesterreich durch hohe Zölle gesperrt waren, ihren Garn-Absatz auf dem gegen geringere Zölle zugänglich gebliebenen vereinsländischen Markte und dieser Mitbewerb der Englischen Twiste aller Art, brachte von 1838 bis 1840 ein solches Sinken der Preise hervor, daß die vereinsländischen Spinnereibesitzer abermals in Noth geriethen. Am meisten wurde Sachsen hiervon betroffen, da sich die Zahl der Spindeln in diesem Königreiche bis auf 500,000 vermehrt hatte.

Die Lage der Spinner verschlimmerte sich 1840—42 noch mehr, und von den 1840 in der Rheinprovinz und Westfalen noch im Betrieb gewesenen 134,645 Spindeln, sollen damals 23,000 in Stillstand gekommen sein.

In dem bald darauf erschienenen neuen Zolltarif von 18$\frac{43}{45}$, wurde die Abgabe von geschlichteten Zetteln von 2 auf 3 Thaler erhöht.

Nach dieser Zollerhöhung suchten die Britischen Spinnereien sich den Deutschen Absatz in diesem wichtig gewordenen Artikel dadurch zu erhalten, daß sie den Schlichtlohn von $\frac{5}{8}$ d. pr. Pfd. auf $\frac{1}{2}$ d. und außerdem die Verpackungs-Spesen ermäßigten.

Inzwischen trat in dem orientalischen Absatze der Britischen Industrie-Anstalten, durch die von ihrem Gouvernement bei den Kriegen mit Afghanistan und namentlich mit China errungenen Erfolge, wodurch der Englischen Manufaktur neue Absatzgebiete von etwa 400 Millionen Menschen eröffnet und durch günstige Handelstraktate gesichert wurden, eine wesentliche Verbesserung ein. Die Eröffnung des himmlischen Reichs hob die Britische wie

die vereinsländische Spinnerei und manche andere Gewerbszweige aus der Krisis des Jahres 1842.

Von diesem Zeitpunkte an hatten auch die vereinsländischen Spinner zu lohnenderen Preisen Beschäftigung und es entstanden mehrere ausgezeichnete neue Anlagen.

Den Deutschen Gespinnsten fehlen allerdings noch mitunter die Gleichheit, Glätte, Feinheit und Festigkeit, welche das bessere Englische Garn auszeichnen und auch beim Französischen und Schweizergarn gefunden werden. Die Weber können sie dann meist nur zu den ordinairen Geweben und nur zum Einschuß gebrauchen.

Die in neuerer Zeit gegründeten großartigen und sehr vollkommen eingerichteten Spinnereien im Zollverein, wie die zu Chemnitz, Hammerstein, Ettlingen, Augsburg, Kaufbeuern, mehrere Schlesische und Schwarzwälder Spinnereien, sind jedoch im Stande, für den Hauptbedarf der Weberei bis zu Nr. 50 Mule ebenso vollkommene Garne, wie die besten Englischen Spinnereien, zu liefern; doch werden am meisten Garne für Strumpfwaaren und zum Einschuß Nr. 20 — 30 Mule und Medio fabrizirt; viel weniger Kettengarn (Watertwist), und die feinern Nummern über 50 fast gar nicht.

Von besonderer Wichtigkeit sind die im Jahre 1825 von Roberts in Manchester erfundenen, seit den 1830er Jahren allgemeiner in Anwendung gekommenen selbstwirkenden Feinspinnmaschinen (selfacting mules); bei denselben wird durch eine zugefügte neue Maschinerie das Garn mechanisch getwistet und aufgewunden. Bei solchen selbstthätigen Maschinen kann ein Spinner zwei Mulen, jede zu 360 bis 400 Spindeln, versehen. Wenn man nun auch bei den gewöhnlichen Spinnmaschinen die Wirksamkeit des Spinners besonders in England dadurch sehr ausgedehnt hat, daß man die Mulen bis 400 und selbst darüber bis 500 Spindeln vergrößerte, so liefern doch jene nicht allein viel mehr, sondern auch ein viel egaleres Garn, so daß die Verspinnungskosten, welche bei 32er Garn auf den alten Maschinen mitunter 2¼ Sgr. für das Pfd. betrugen, bei dieser Verbesserung sehr erheblich vermindert und gleichzeitig die Garne verbessert werden können. Nach diesem System werden demnach in England fast alle neuen Spinnereien angelegt und auch in Frankreich und Deutschland macht es Fortschritte.

III. Was nun den gegenwärtigen Standpunkt der Deutschen Spinnerei betrifft, so enthält:

a. der Oesterreichische Kaiserstaat im Erzherzogthum unter der Ens zügliche nach Englischer Art eingerichtete Maschinenspinnereien, unter welchen die zu Pottendorf, Theesdorf, Schwadorf, Schönau-Solenau, Fischau, Schwechat, Rannersdorf, Leobersdorf, Fischamend, Möllersdorf, Felixdorf, Minnathal, Neunkirchen und Fahrafeld bei Wien zu den bedeutendsten gehören; schon 1828 wurden 40,000 Zentner Gespinnst in dieser Provinz erzeugt; 1843: 45 Spinnereien mit 260,000 Feinspindeln.

In Böhmen, wo man schon früher als im Erzherzogthum mit Ma-

schinen spann, sind zu Warnsdorf, Rothenhaus im Saatzer Kreise, Gabel, Zwickau, Hayde, Asch, Reichenberg 2c. und im Bunzlauer Kreise zusammen 80 Spinnereien mit 360,000 Feinspindeln; in Vorarlberg ebenfalls recht bedeutende Spinnereien, zu Kennelbach (22,120 Spindeln) u. a. O., welche jährlich über 20,000 Ztr. Garn liefern; im Küstenlande zu Haidenschaft im Görzer Kreise mit 6000 Spindeln, weniger in den andern Deutschen Provinzen. Die Lombardei enthält Maschinenspinnereien zu Chiavenna, Legnano, Mailand u. a. O. Man erzeugt Garne von verschiedener Feinheit, im Allgemeinen aber doch nur die niedern und mittlern Sorten. Es wurden 1828: 84,130; 1837: 231,394 Zentner Baumwolle verarbeitet. Für 1842 wurde die Gesammtzahl der Fabriken zu 150, die der Feinspindeln zu 1,200,000 angegeben, welche zum Theil Garne bis Nr. 200 spinnen. Dieses Erzeugniß reicht indessen für den Bedarf der inländischen Webereien bei Weitem nicht hin: es wurden 1823—29 für 4,088,400; 1834—37 für 6,224,500 Gulden jährlich Baumwollengarn, besonders von den feinen Garnen, eingeführt. Die Oesterreichischen Spinnereien waren früher durch einen sehr hohen Schutzzoll, beziehungsweise durch Einfuhrverbote bis Nr. 30 für den innern Markt bevorzugt, welcher Zoll in neuerer Zeit auf 15 Fl., 1844 auf 12 Fl. oder 8 Th. 12 Sgr. für den Zentner herabgesetzt ist. Das Einfuhrverbot ist ganz aufgehoben. Gleichzeitig mit der letzten Herabsetzung wurde die Abgabe von der rohen Baumwolle eingestellt. Oesterreich soll gegenwärtig an 2 Millionen Spindeln besitzen, die fortwährend in der Vermehrung begriffen sind und bald im Stande sein werden, den Garnbedarf seiner Webereien zu decken. Bei der Gewerbe-Ausstellung haben sich die Oesterreichischen Spinnereien nicht betheiligt.

b. Was den Zollverein betrifft, so sind:

Im Preußischen Staate Schlesien und der Niederrhein die Hauptländer. Ersteres enthielt 1843 fünf vollständig eingerichtete größere Maschinenspinnereien für Baumwolle zu Ullersdorf und Eisersdorf in der Grafschaft Glatz, zu Neisse, zu Niedermerzdorf im Kreise Bolkenhain. In den westlichen Provinzen befanden sich solche zu Köln, Bonn, Brauswerth im Kreise Wipperfuhrt, Derschlag im Kreise Gummersbach, Cromford, Elberfeld, Neviges, Sonnborn, Mühlheim an der Ruhr, Gladbach, Odenkirchen und Rheydt nebst deren Umgegend, Mörs, Bezdorf und Wehbach im Kreise Altenkirchen, Rauendahl im Kreise Hagen, Münster und Bocholt im Betriebe. Außer diesen größeren, mit Wasser oder Dampfkraft betriebenen Spinnereien, sind deren indessen noch eine ziemliche Anzahl mit unvollkommenern, größtentheils mit der Hand betriebenen Maschinen vorhanden, welche meist Einschlag- und Strumpfgarne, Dochte und Watten liefern. Mit Einschluß deren stellten sich in Preußen 1837: 152 Spinnereien mit 125,972; 1840: 158 Spinnereien mit 150,437; 1843: 136 Baumwollspinnereien mit 150,334 Feinspindeln heraus.

Im Königreich Sachsen wurden 1839 133 Spinnereien mit 508,739

Feinspindeln gezählt, von denen aber seit jener Zeit mehr eingegangen, als neu errichtet sein sollen. Im Jahre 1841 wurden amtlich 500,000 Spindeln angenommen. Hauptsitze derselben sind das Erzgebirge — die Zentrallandschaft der Deutschen Baumwollindustrie — Chemnitz, Frankenberg, Zschopau, Harthau, Einsiedel, Lengenfeld, Mittweida und viele kleine Orte des Vogtlandes. Thüringen enthält zu Gera 1 Spinnerei mit 3300 Spindeln, die beiden Hessen 3, Luxemburg 1 mit 2700; zusammen mögen die zollvereinten Staaten des mittlern Deutschlands 512,000 Feinspindeln enthalten.

Was die süddeutschen Vereinsstaaten betrifft, so wurde die mechanische Baumwollspinnerei in Kaufbeuern 1839 neu gegründet und dazu sämmtliche Maschinen nebst Triebwerk und Dampfheizung durch die Maschinenfabrikanten Escher, Wyß u. Comp. in Zürich geliefert. Sie besitzt ein Wassergefälle von 250 Pferdekraft, hat 10,000 Spindeln und könnte eine noch zehnmal größere Zahl nebst den dazu gehörigen Vorbereitungsmaschinen beleben; 165 Arbeiter. — Die mechanische Spinnerei und Weberei zu Augsburg wurde am 25. August 1840 eröffnet und zu 30,000 Spindeln ausgedehnt.

Im Königreich Württemberg werden mechanische Baumwollspinnereien zu Berg, Hall, und Calw in bedeutendem Umfange betrieben. Das Fürstenthum Hohenzollern besitzt eine solche zu Carlsthal bei Haigerloch. Sie spinnen indessen nur einen Theil des dortigen, bis jetzt nur kleinen, aber durch die Ausdehnung der Türkischrothfärberei, Weiß- und Buntweberei jährlich zunehmenden Bedarfs und diesen hauptsächlich in den groben Nummern; das Uebrige wird aus der Schweiz und England bezogen. Im Badischen haben sich theils durch Einwanderungen aus der Schweiz mehrere kolossale Spinnereien etablirt, so daß wir im Ganzen

für die 5 süddeutschen Vereinsstaaten	153,000
„ „ Staaten des mittleren Deutschlands	512,000
„ den Preußischen Staat	150,334
Zus. für den Zollverein	815,334

in runder Zahl 815,000 Feinspindeln in Thätigkeit finden.

Durchschnittlich kann man annehmen, daß die Spindel jährlich in der für die jetzigen Deutschen Spinnereien als Durchschnitt zum Grunde zu legenden Nr. 30 an 30 Pfund Garn liefert, und 10 Prozent Abfall hinzugerechnet 33⅓ Pfund oder ⅓ Zollzentner Baumwolle verarbeiten kann, mithin könnten 271,667 Zentner Baumwolle im Zollverein jährlich versponnen und 244,500 Zentner Garn geliefert werden. Zu Watten und Dochten möchte etwa ein Fünftheil der eingehenden rohen Baumwolle gebraucht werden, mithin der jährliche Gesammtbedarf an roher Baumwolle, wenn die Spinnereien vollauf beschäftigt sind, zu 339,584 Ztr. zu berechnen sein. Zwar entsteht bei den in Deutschland gesponnenen gröbern Garnen mehr als 10, vielleicht durchschnittlich 20 Prozent Abfall; ein Theil desselben wird aber wieder zu Dochten und Watten, welche in den meisten Spinnereien nebenbei geliefert werden, nutzbar gemacht. Vergleichen wir hiermit den wirklichen

Verbrauch an roher Baumwolle. Die Mehreinfuhr an roher Baumwolle, nämlich der Ueberschuß der Einfuhr über die Ausfuhr, betrug 1836: 152,364 Ztr.; 1838: 179,927 Ztr.; 1839: 136,466 Ztr.; 1840: 262,290 Ztr.; 1841: 222,964 Ztr.; 1842: 242,907 Ztr.; 1843: 306,731 Ztr.; 1844 Gesammteinfuhr: 358,727 Ztr. Von der Gesammteinfuhr fielen auf die

Eingangsstellen von:	1839:	1842:	1843:
Baiern	6,024 Ztr.	6,292 Ztr.	10,343 Ztr.
Baden	28,543 „	58,817 „	55,921 „
Württemberg	913 „	3,689 „	13,483 „
Braunschweig	— „	59,007 „	58,694 „
Sachsen	3,300 „	17,212 „	23,612 „
Preußen	142,018 „	168,759 „	226,652 „
u. zwar a. d. Provinzen			
Brandenburg	56,132 „	81,600 „	103,915 „
Sachsen	39,071 „	30,354 „	57,523 „
Rheinprovinz	40,606 „	43,287 „	54,522 „

Die Abnahme der Einfuhr bei der Provinz Sachsen im Jahre 1842 erklärt sich durch den Beitritt Braunschweigs zum Zollverein, wo an 59,000 Zentner eingingen. Etwa zwei Drittheile des Baumwollbedarfs der Deutschen Spinnereien geht über die Hansestädte ein; die Einfuhr über die Ostseehäfen ist durch den Sundzoll, welcher 18 Sgr. für den Zentner Baumwolle beträgt, gehemmt, wogegen die Elb-, Weser- und Rheinzölle viel geringer sind. Die süddeutschen Spinnereien beziehen einen Theil ihres Bedarfs über Havre, Genua und Triest. Der Verbrauch an Baumwolle hat sich demnach in sieben Jahren auf mehr als das Doppelte gehoben.

Nicht ganz in demselben Verhältnisse ist der Verbrauch der fremden Baumwollengespinnste in dieser Zeit gestiegen.

Nach Deutschland geht über ein Drittheil der Gesammtausfuhr an Englischem Twist. Die Ein- und Ausfuhr von Twist in Preußen und im Zollverein stellt sich wie folgt:

	Einfuhr.	Ausfuhr.	Mehreinfuhr.
1823:	61,202 Ztr.	10,115 Ztr.	51,087 Ztr.
1826:	86,818 „	3,041 „	83,777 „
1829:	116,278 „	5,156 „	111,122 „
1831:	110,685 „	11,963 „	98,722 „
1835:	244,867 „	28,918 „	215,949 „
1836:	307,868 „	27,942 „	279,926 „
18$\frac{37}{39}$:	349,191 „	30,144 „	319,047 „
1840:	431,216 „	27,702 „	403,514 „
1841:	434,353 „	30,583 „	403,770 „
1842:	477,564 „	35,848 „	441,716 „
1843:	451,788 „	29,458 „	422,330 „
1844:	379,154 „	(Noch nicht ermittelt).	

Die Vergleichung ergiebt, daß sich die Mehreinfuhr von 1835 bis 1843 auf das Doppelte erhöht hat. Die Einfuhr ist, mit Ausnahme des letzten Jahres, beständig gestiegen; die Ausfuhr dagegen hat sich im Durchschnitt kaum verändert. Die Einfuhr vertheilt sich auf die einzelnen Landestheile in folgender Weise:

	1835:	1842:	1843:
Königreich Sachsen	47,368 Ztr.	46,521 Ztr.	41,737 Ztr.
Thüringen	7,424 "	16,030 "	12,925 "
Baiern	14,460 "	27,642 "	21,967 "
Würtemberg	3,927 "	12,651 "	12,800 "
Baden (1837)	6,578 "	12,908 "	12,267 "
Preußen	116,685 "	343,286 "	311,500 "
Darunter:			
Provinz Brandenburg	45,738 "	98,430 "	104,807 "
Schlesien	18,401 "	56,556 "	39,912 "
Sachsen	26,130 "	53,669 "	48,407 "
Rheinprovinz	75,619 "	108,125 "	108,450 "

Die Zunahme der Einfuhr erstreckt sich auf alle Theile des Zollvereins, mit Ausnahme des Königreichs Sachsen, wo die Spinnereien sich beträchtlich vermehrt haben; am stärksten ist sie in Preußen, besonders in der Provinz Brandenburg. Das Englische Garn wird hauptsächlich von Hamburg über Berlin, von Rotterdam über Düsseldorf und jetzt auch von Antwerpen über Köln eingeführt. Aus der Schweiz und den Ostseehäfen, welche letztere auch in dieser Beziehung durch den Sundzoll gesperrt sind, geht nur wenig ein.

Die Zunahme der Einfuhr von Baumwolle und Garn giebt einen sichern Maaßstaab für die Ausdehnung und Thätigkeit der Baumwollmanufaktur. Zieht man von den eingeführten Baumwollen 30 Prozent für Abgang, Watten und Dochte ab, so wird das übrigbleibende Gewicht dem der erzeugten Gespinnste entsprechen.

Von der Mehreinfuhr des Jahres 1836 zu 150,000 Zentner 30 Prozent abgezogen, ergiebt für dieses Jahr 105,000 Zentner selbstgesponnenes Garn und mit Hinzurechnung von 280,000 Ztr. mehr eingeführten fremden Garns einen Garnverbrauch von 385,000 Ztr., welcher mithin zu 27¼ Prozent durch die inländischen, zu 72¾ Prozent durch die ausländischen Spinnereien gedeckt wurde.

Von der Mehreinfuhr des Jahres 1843 zu 300,000 Ztr. 30 Prozent abgezogen, ergiebt 210,000 Ztr. selbstgesponnenes Garn, mithin unter Hinzurechnung von 422,330 Ztr. eingegangener fremder Garne einen Garnverbrauch von 632,330 Ztr., von welchem mithin 33⅓ Prozent durch die eignen, 66⅔ Prozent durch die fremden Spinnereien gedeckt wurden.

Demnach hat sich der Gesammtverbrauch an Garn bis 1843 gegen 1836 um 64 Prozent vermehrt, und die Thätigkeit der innern Spinnerei hat nicht

allein in demselben Verhältniß zugenommen, sondern sich auch gegen die Einfuhr fremden Garns um etwa 6 Prozent gebessert.

Die Maschinenspinnereien des Zollvereins sind für jetzt nicht im Stande, den Garnbedarf für die Baumwollmanufakturen des Vereins zu liefern. Unter denselben befinden sich, wie schon bemerkt, Viele von kleinem Umfange und unvollkommener Einrichtung. Es sind zwar an die Stelle vieler kleinen einzelne größere getreten: während 1840 im Durchschnitt auf jede Preußische Spinnerei nur 952 Spindeln kamen, enthält jetzt eine jede durchschnittlich 1105; und wenn die mit Wasser und Dampfkraft betriebenen Spinnereien allein genommen werden, so fallen durchschnittlich auf eine jede etwa 2730 Spindeln. Die 815,000 Spindeln des Zollvereins können, wie oben dargestellt, bei voller Thätigkeit 244,500 Ztr. Garn von durchschnittlich Nr. 30 liefern und mit Einschluß der Docht- und Wattenfabrik an 340,000 Zentner Baumwolle verarbeiten. Nach der letztjährigen Einfuhr von 306,731 Ztr. kann aber nur ein Garnerzeugniß von 210,000 Ztr. angenommen werden. Dieses geringere Erzeugniß entspricht der Unvollkommenheit vieler inländischen Spinnereien und dem Umstande, daß nicht alle Spindeln unausgesetzt im Betriebe erhalten werden. Eisgang, allzugeringes Wasser, nothwendige Reparatur, können namentlich bei den auf Wasserkraft angelegten Spinnereien leicht unfreiwillige Stockungen herbeiführen.

Die Mehreinfuhr fremder Garne betrug 1843: 422,330 Ztr. Da gewöhnlich die gröberen Nummern im Inlande gesponnen und die feinern eingeführt werden, zu diesen aber wegen des leichteren Gewichts der einzelnen Stränge mehr Spindeln erforderlich sind, so ist anzunehmen, daß zu den Garnen, welche die inländischen Färbereien, Zwirnfabriken und Webereien vom Auslande beziehen, noch zwei Millionen Spindeln arbeiten müssen. Der Zustand dieses Gewerbzweiges ist mithin seinem Umfange nach, immerhin noch ungenügend zu nennen.

Beispielsweise spinnen die in der Rheinprovinz gegenwärtig im Betrieb befindlichen 92753 Baumwoll-Spindeln, wovon auf Hammerstein etwa 24000 und auf Jungenthal etwa 16000 kommen und die 2500 bis 3000 Menschen beschäftigen, im Jahre etwa 4 Millionen Pfund Garn im Werth von etwas mehr als 1½ Millionen Thaler, wovon die Hälfte für rohe Baumwolle zu rechnen und die andere für Arbeitslohn, Verzinsung und Unterhaltung der Anlagen dem Lande verbleiben.

Der Capitalwerth der im Betrieb befindlichen Etablissements mag (die Spindel zu 10 Rthlr. gerechnet) zu ohngefähr 1 Million Thaler angeschlagen werden, obgleich die Errichtung derselben mehr gekostet hat.

Außer jenen 4 Millionen Pfund Garn, welche die Rheinländischen Spinnereien jährlich spinnen, verbrauchen die dasigen Webereien und Färbereien jährlich noch 10 bis 12 Millionen Pfund Englischer Garne.

Dieses Quantum zu spinnen, würde immerhin 30 bis 40 Spinnereien, jede von 10000 Spindeln, zusammen zu einem Anlagekapital von 3 à 4 Mil-

lionen Thaler beschäftigen, welche an 6 bis 8000 Menschen aller Altersklassen gebrauchen, und 2 Millionen Thaler an Arbeitslohn und Gewinn abwerfen möchten. Eine ähnliche Berechnung kann für den ganzen Zollverein gemacht werden, indem dessen 815000 Spindeln nur etwa ein Drittheil des Garnbedarfs decken. Eine weitere Ausdehnung der vaterländischen Spinnerei stellt sich mithin vom vereinsländischen Gesichtspunkte wohl als wünschenswerth und nützlich dar.

Gehen wir nunmehr zu einer Vergleichung der Britischen Baumwollspinnerei über, so ergiebt sich aus den jährlich erscheinenden Burnschen Tabellen, daß die Hälfte des Britischen Exports in Baumwollwaaren besteht.

Nach den neuesten Listen wurden 1844 aus Großbritannien für 20,500949 Pfund Sterling baumwollene Waaren im Gewicht von 323 Mill. Pfund ausgeführt, was die enorme Summe von mehr denn 143½ Millionen Thaler ergiebt, an derselben gehen für das dazu erforderlich gewesene Material zu 5 Sgr. das Pfund 59 Millionen Thaler ab und ist demnach ein Verdienst von 82½ Millionen Thaler verblieben. —

Nach derselben Tabelle wurden in Großbritannien gesponnen 1840: 407; 1841: 371; 1842: 346; 1843: 438 und 1844: 445½ Millionen Pfund baumwollene Garne aller Nummern. Von den gesponnenen Garnen wurden im Ganzen 1835: 82½; 1838: 114; 1841: 115½ und 1844: 130 Mill. Pfund roher Twist nach den verschiedenen Ländern der Erde exportirt.

Von den rohen Twisten wurden namentlich nach Deutschland ausgeführt

	1835:	1838:	1841:	1844:	
nach den Hansestädten	29,306538	38,646576	41,870291	33,608150	Pfd.
nach Holland............	14,645506	22,733186	16,376618	16,768035	„
nach Belgien............	——	75970	40572	3,717497	„
nach Triest, Venedig	1,777805	2,961894	2,068485	2,785572	„
nach Hannover.........	——	188105	1,069117	2,313520	„
nach Ostpreußen.......	10791	15788	20924	0,206317	„
zusammen	45,740640	64,621519	61,446007	59,399091	Pfd.
Totalausfuhr	82,457885	113,753197	115,665488	130,101913	„

Mithin empfing Deutschland beinahe die Hälfte der ganzen Englischen Garn-Ausfuhr. Nächst Deutschland sind Rußland, Indien und die Türkei die stärksten Abnehmer, während Frankreich in jener Tabelle für 1844 nur mit 71938 Pfund aufgeführt ist.

Durch die Ausdehnung der Spinnereien, welche, wie oben bemerkt, fast zwei Drittheile des ganzen Baumwollerzeugnisses der Erde verarbeiten, haben auch Handel und Schifffahrt bedeutend gewonnen. Während 1767 nur 40000 Menschen mit der Baumwollindustrie beschäftigt waren, ist deren Zahl auf 1½ Millionen gestiegen.

England's Spinnereien genießen großer Vorzüge zunächst durch den stets mit allen Gattungen des Spinnstoffes bis zu einer Million Ballen assortirten Liverpooler Baumwoll-Markt, dann durch Englands vorzügliche Maschinen-

Bauanstalten, seine ungeheuren Geldmittel, durch die anerzogene, seit Menschenaltern begründete Geschicklichkeit der Arbeiter, durch seine vortrefflichen und billigen Transportmittel, durch die Beschränkung der Anstalten auf einzelne Garnsorten und durch den gesicherten Absatz. Fremde Gespinnste unterliegen beim Absatz nach England einem Zoll von 12 % vom Werth. —

Vom Jahre 1836 bis 1842 soll sich die Spindelzahl der Englischen Maschinenspinnereien von 10 auf 15 Millionen erhoben haben.

Der Verbrauch an roher Baumwolle, welcher 1770: 4 bis 5 Millionen Pfund betrug, stieg in den 1790er Jahren auf 30, 1818 auf 110 Millionen Pfund.

Die in den letzten zehn Jahren eingeführten, wieder ausgeführten und versendeten Baumwollenballen gehen aus nachstehendem Tableau hervor:

	1835	1837	1839	1841	1843	1844
Aus Amerika Ballen	763330	844093	814154	902192	1396731	1246276
„ Brasilien „	143587	117005	99326	90637	98725	127138
„ Ost-Indien „	118187	141761	132832	274984	181993	235847
„ Egypten „	40425	39292	31594	38769	46150	64789
„ West-Indien ꝛc. „	25310	33087	37001	35916	19939	5287
Total-Einfuhr „	1090839	1175238	1114907	1342498	1743538	1679337
Ausfuhr „	102100	125010	113300	117300	121410	134882
Für inländ. Verbrauch (weniger das Verbrannte)..	944389	1079888	1057207	1149916	1401838	1544455
Vorräthe am Ende jedes Jahres..................	229910	259340	265490	539330	784730	902982

Der wöchentliche Verbrauch an Baumwollenballen war folgender:

	1835	1837	1839	1841	1843	1844
Aus Amerika Ballen	14193	15114	16101	17522	21505	21950
„ Brasilien „	2409	2414	2498	1362	1593	2482
„ Ost-Indien „	1076	1499	2063	2888	2232	2458
„ Egypten „	404	763	476	570	751	1006
„ Andere Sorten „	464	592	731	546	477	92
Zusammen in jeder Woche	18546	20382	21869	22888	26558	27988
Die Ballen wogen Pfund	334	346	348	372	377	352

Während der Jahre 1843 und 1844 sind die Zufuhren in Baumwolle bedeutender gewesen als in irgend einem der vorhergehenden Jahre und finden wir diese Zunahme fast allein in den Zufuhren der Vereinigten Staaten. In denjenigen von Egypten und Brasilien ist gegen frühere Jahre kein wesentlicher Unterschied, dagegen haben solche von Indien abgenommen. Diese große Zunahme der Einfuhr von den Vereinigten Staaten scheint fortzudauern.

Es ist bemerkenswerth, daß Groß-Britannien ein verhältnißmäßig größeres Quantum eingeführt hat als in früheren Jahren, wovon aber nicht der Grund in einer verminderten Consumtion in Amerika oder auf dem Continente Europa's zu suchen, sondern in dem einfachen Umstande begründet ist, daß der Lauf des Handels England zum Depot übermäßiger Vorräthe, welche Umstände je zuweilen herbeiführen, auserkohren hat. Die Vorräthe von alter Baumwolle in den Häfen von Amerika oder des Europäischen Continents sind von denen, welche zur selben Zeit in frühern Jahren gehalten wurden, nicht wesentlich verschieden.

Der Vorrath von Baumwolle in den Häfen von England ist jetzt größer als zuvor; auf die Consumtion berechnet, so genügten die Vorräthe Ende 1842 für einen Verbrauch von 25 Wochen, während Ende 1843 solche einem Consumo von 29½ Wochen entsprochen. Wenn die Erndten in Amerika der vermehrten Consumtion in Baumwolle entsprechen, so bietet dieser Vorrath gegen störende Steigerung der Preise ziemliche Sicherheit dar, welche deshalb störend zu nennen wäre, da der große Aufschwung, welchen das Baumwollgeschäft in den letzten Jahren genommen hat, vielleicht hauptsächlich den so niedrigen Preisen des rohen Materials zuzuschreiben ist.

Viele Umstände vereinigten sich im Anfange 1843, um auf eine Vermehrung der Baumwollconsumtion einzuwirken, und ist solche unter deren fortgesetztem Einflusse auch nach und nach auf eine so große Höhe gebracht worden, wie sie früher nie erreicht wurde. Der wirkliche Verbrauch in Baumwolle nach Abzug der Vorräthe in den Händen der Spinner und der Ballen, welche verbrannten, beläuft sich im Jahre 1841 auf 1,187916 Ballen zu 372 Pfd.; 1842 auf 1,160737 Ballen zu 376 Pfd.; 1843 auf 1,381138 Ballen zu 377 Pfd. und 1844 auf 1,427422 Ballen zu 320 Pfd.

Nimmt man den Preis mit 5 Sgr. pro Pfund an, so stellt sich für 1843 der wöchentliche Verbrauch an Baumwolle auf 1,673154 Rthlr. Rechnet man von diesen etwa ⅔ auf den Verbrauch zu Garnen, so werden allwöchentlich zu diesen für circa 1,115436 Rthlr. Baumwolle verarbeitet. Man kann ferner im Durchschnitte die Verarbeitungskosten der Baumwolle zu Gespinnsten mindestens eben so hoch annehmen. Der Werth der in jeder Woche in England erzeugten Twiste wird daher wohl auf 2,230872 Rthlr. zu veranschlagen sein. Zu den ersten renommirtesten Spinnereien gehören, Pooley, Birch, u. a. zu Manchester, Strutt in Derby, für Vierzigergarn insbesondere Sidebottom und Marsland in Manchester, für feine Garne Houldsworth daselbst. Einzelne Spinnereien sollen 150000, ganz Großbritannien aber an 16 Millionen Feinspindeln besitzen.

Die Eisenbahnen haben die Vortheile, welche die Nähe des Liverpooler Baumwoll- und des Manchester Garnmarktes den unmittelbaren Umgebungen dieser Städte verlieh, auch tiefer ins Land, auf die nächstgelegenen Halteplätze ausgedehnt, wo der Reisende jetzt schon überall die charakteristischen Schornsteine und Physiognomien der Spinnereien, meist mit mechanischer We-

berei, häufig auch mit Wohnungen für die Arbeiter verbunden, emporsteigen sieht. Dabei arbeiten die Briten unablässig an der Vervollkommnung der Maschinerien; mit Hülfe vervollkommneter Werkzeuge stellen sie alle Theile der Mulen mit so mathematischer Genauigkeit her, daß die Reibung sehr vermindert und es möglich wurde, den Spinner bei den einfachen Mulen mit 500, bei den selbstthätigen mit 800 Spindeln, unter steigender Vervollkommnung des Gespinnstes arbeiten zu lassen. So verminderten sich die Verspinnungskosten ungemein. Während bei Vierzigergarn der Arbeitslohn des Spinners 1806: $9\frac{2}{12}$ Shill. von 1000 Strängen war, sank er 1823 auf $6\frac{3}{12}$, 1834 auf $2\frac{8}{12}$ Shill. und noch weiter, während der Arbeiter durch das eben so oder noch stärker gestiegene Erzeugniß keine Einbuße in seiner Einnahme erlitt. Bei den jetzigen günstigen Verhältnissen dehnt sich die Spinnerei noch immer aus; im Jahre 1844 sind in der Grafschaft Lancaster allein 87 neue großartige Etablissements für Baumwollindustrie und namentlich Spinnereien errichtet worden.

Ein neues Ereigniß, welches die Britischen Spinner längst wünschten, scheint eine weitere Ausdehnung ihrer Thätigkeit zu unterstützen. Es ist dies die am 14. Februar 1845 im Englischen Parlamente vorgeschlagene und bereits genehmigte Aufhebung des Zolles auf 430 Verbrauchsgegenstände, worunter auch der Zoll der rohen Baumwolle mit $\frac{5}{16}$ Pence oder $4\frac{1}{2}$ Pf. pro Pfund. Diese Maßregel bezweckt die Hebung und Consolidirung der Englischen Industrie, und die Erleichterung der arbeitenden Klassen.

Bei dem eigenen Wollmarkte, dem Ueberfluß an Kapitalien, der großen Präponderenz, endlich dem blühenden Zustande des Englischen Handels kann die Ausführung dieses energischen Gedankens nur eine neue Steigerung der Britischen Industrie herbeiführen.

Die Britische Staatskasse bringt durch diese Maaßregel zu Gunsten der Baumwoll-Industrie ein finanzielles Opfer von 680000 L. Stlg. oder $4\frac{3}{4}$ Millionen Thaler jährlich.

Die Englischen Spinner werden in Zukunft in den Stand gesetzt sein, den Zentner Garn um $42\frac{1}{2}$ d. oder $36\frac{2}{3}$ Sgr. billiger als bisher zu liefern.

Für jetzt bezieht Deutschland noch von den gröbsten bis feinsten Nummern, die feineren mehrentheils, und die feinsten Nummern ausschließlich aus England. Der Stapelplatz für die Englische Spinnerei und den Twisthandel ist in Manchester, für Schottland in Glasgow. Glasgow hat verhältnißmäßig mehr eigne Fabrikation als Manchester; die dortigen Garne werden bei weitem überwiegend zur eigenen Fabrikation benutzt. Schottland führt wenig Garne aus, sondern bezieht noch, besonders die feinen Nummern Kettgarn, aus England. Die Baumwollindustrie hat sich von Manchester über ganz Lancashire, als Preston Bolton, Stockport, Bury und darüber hinaus nach Macclesfield, Halifax in die benachbarten Grafschaften, wo die Wollindustrie beginnt, ausgedehnt. Zu verkennen ist nicht, daß die ausschließliche Beschäftigung in den Spinn- und Webestuben, vielleicht auch Untugenden, welche bei dieser Lebensweise sich

leichter ausbreiten auf die im Ganzen etwas bleichen Bewohnern, welche deshalb wohl Cotton faces genannt werden, eingewirkt haben. Manchester hat unausgesetzt und regelmäßig den stärksten Garnhandel der Welt: auf der dortigen Börse werden an jedem Montage und Donnerstage die Garnpreise regulirt. Nach den Manchesterpreisen reguliren sich die Garnpreise in ganz Europa.

Der Garnhandel zwischen England und Deutschland wird in der Regel durch die Kommissionshäuser in Manchester betrieben, welche durch ihre Reisenden oder beständigen Agenten bei den Deutschen Fabrikanten und Garnhandlungen die Bestellungen aufsuchen lassen: sie theilen denselben die Preiskourante von der Manchester Börse mit, deren Garnpreise gewöhnlich mit Dreimonatswechseln — jedoch nach dem Kassenwerth gerechnet — bezahlt werden. Die Kommissionaire, gewöhnlich Twisthäuser genannt, berechnen sich in der Regel 2 Prozent Kommissionsgebühren. —

Die Spinnereien Frankreichs haben sich in neuerer Zeit besonders 1834 bis 1839 sehr vermehrt. Es wurden 1839 amtlich 3,415000 Spindeln angenommen, welche hauptsächlich im Elsaß und in der Normandie befindlich sind. Der Baumwollverbrauch beträgt im Elsaß, wo die feinen Garne gesponnen werden, auf 27, in ganz Frankreich auf 24 Spindeln 1 Kil. also auf die ganze Französische Spinnerei 142290 Kil. täglich, oder, bei 300 Arbeitstagen, $42\frac{2}{3}$ Millionen Kil. Baumwolle zum Werth von 107 Mill. Fr. jährlich, von welchen 39 Mill. Kil. Garn im Werth von 157 Mill. Fr. erzeugt wurde, so daß 50 Mill. Fr. zur Deckung der Löhne, Verzinsung der Anlagekapitalien und Gewerbsgewinn übrig blieben. Die Einfuhr an roher Baumwolle für den inländischen Verbrauch betrug 1834: 738000, 1838: 1,024000, 1842: 1,146531 Zentner. Die Zahl der beschäftigten Arbeiter war 1839: 1 auf 49 Spindeln, nach Verhältniß weit mehr wie in England, im Ganzen 70000. Der Kapitalwerth der Spinnereien mit Einschluß der Anlagekosten, Gebäude und Maschinen wurde auf 119 Mill. Francs angeschlagen.

Es wurde der Fortschritte in der Technik unerachtet über einen leidenden Zustand geklagt und derselbe hauptsächlich einer übertriebenen innern Konkurrenz und dem durch den Verbrauch der Schafwolle und des leinenen Maschinengarnes herbeigeführten Sinken der Garnpreise zugeschrieben; während 1834 der Unterschied des Preises zwischen der rohen Baumwolle und dem Garn bei Nr. 30 bis 40, welche die große Konsumtion bilden, $3\frac{1}{2}$ Fr. für das Kil. betragen habe, sei dieser Gewerbsverdienst auf 1 Fr. gesunken; noch nie, seit die Baumwollspinnerei existire, sei das Garn so werthlos gewesen. Uebrigens habe man in der Verbesserung der Maschinen und in der richtigeren Auswahl der für jede Nummer geeigneten Baumwollsorten solche Fortschritte gemacht, daß bis Nr. 80 die Masse der Französischen Gespinnste mehr Regelmäßigkeit ersehen lasse als die Englischen.

Die Einfuhr der gröbern und mittlern Garne ist in Frankreich verboten. Wegen der Verfertigung der feinen Weißwaaren, Musseline, Tülle u. s. w., welcher die Französischen Spinnereien noch nicht zu genügen vermögen, ist

jedoch die Einfuhr der Garne über Nr. 143 Französischer (168 Englischer) Zählung, also der höchstfeinen Garne gegen einen Zoll von 770 Fr. auf 100 Kil. beim ungezwirnten, und 880 Fr. beim gezwirnten Garn gestattet, und es wurden 1842: 555 Ztr. ungezwirnte und 971 Ztr. gezwirnte Garne eingeführt. Gegenwärtig soll Frankreich gegen 4 Mill. Spindeln besitzen und auf ihnen sein jährliches Bedürfniß von 100 Millionen Pfund Twist spinnen. Seine Baumwollfabrikation wird von den allgemeinen Handels-Krisen, wegen seines abgeschlossenen Handelssystems weniger berührt und bildet eine ziemlich geschlossene, jedoch, wie das obige lehrt, auch keineswegs den Wechselfällen der Handelskonjunkturen enthobene Industrie. Seine Spinnerei ist nicht so fortgeschritten, daß sie auf dem Weltmarkt mit derjenigen Englands, Belgiens oder der Schweiz konkurriren könnte. Die größte Spinnerei des Kontinents ist die von Nägely zu Mülhausen im Elsaß mit 80000 Spindeln und 5 Dampfmaschinen von 200 Pferdekräften.

Belgiens Spinnereien sind unter einem Schutze von 84 Francs oder Rthlr. 22 Pr. Kour. p. 2 Zentner oder 100 Kil. des innern Marktes ziemlich sicher; es produzirt auf seinen 800000 Spindeln seinen Garnbedarf, hat sich von England unabhängig gemacht und führt auch wohl noch Einiges aus.

In der Schweiz hat sich die Maschinenspinnerei schon früh ausgebreitet; sie soll in den Kantonen Zürich, Thurgau, Aargau, Basel, Appenzell a. R. und St. Gallen an 650000 Feinspindeln beschäftigen, jedoch noch eine große Menge feiner Gespinnste aus England beziehen. Ihre ältbegründeten Spinnereien sind durch keinen Zoll geschützt; sie erscheinen neben den Britischen auf dem vereinsländischen Markt; doch ist die Ausfuhr der Baumwollwaaren stärker als die der Gespinnste.

In Spanien sind die Baumwollspinnereien seit etwa 6 Jahren beim innern Absatz durch einen hohen Zoll von 80 Piaster p. 100 Kil. oder 53 Rthlr. p. Zentner geschützt, entstanden. Es besitzt ziemlich vollkommene Etablissements und spinnt seinen eigenen Bedarf.

Neapel besitzt ebenfalls bedeutende Maschinenspinnereien zu Scafati und Piedimonti, welche durch einen Zoll von 25 Ducati p. Cantar oder 15 Rthlr. p. Ztr. beim innern Absatz geschützt sind.

Schwedens Spinnereien lieferten 1831: 1550 Ztr., 1840: 14000 Ztr. Baumwollengarn; Dänemark und Norwegen sollen noch keine Maschinenspinnereien besitzen.

Rußland sucht gleich Schweden seine Spinnereien in neuerer Zeit auf alle Weise zu heben. Der Russische Schutzzoll beträgt $7\frac{1}{2}$ Silb. Rl. p. Pud oder 19 Rthlr. p. Ztr.; es besitzt bereits über 800000 Spindeln, und wird binnen wenigen Jahren dahin gelangen, seine Webereien mit eigenen Gespinnsten zu versorgen, gleichwie es unter großen klimatischen Schwierigkeiten seine eigenen Türkischrothfärbereien hervorgerufen und sich gegen das Ausland abgeschlossen hat.

Endlich besitzen auch die Vereinigten Staaten von Nordamerika, ansehn-

liche Spinnereien, welche durch die Nähe und Auswahl des Spinnstoffs und die Ersparnisse an Transportkosten der Baumwolle und Fabrikate, so wie durch einen Schutzzoll von 25 % begünstigt, jetzt schon 350000 Ballen Baumwolle verarbeiten, jährlich über 100 Millionen Pfund Garn liefern und das Bedürfniß der dortigen Webereien beinahe befriedigen.

So hat man demnach in allen bedeutenderen civilisirten Staaten der Erde sich durch Gründung eigener Spinnerei mehr oder weniger unabhängig zu machen gesucht.

IV. Gehen wir nunmehr zu den sechs einzelnen Spinnereilandschaften des Zollvereins, aus welchen sämmtlich Baumwollgarne zur Ausstellung eingesandt sind, und zu diesen Gespinnsten selbst über:

a. Die Rheinisch-Westfälische Baumwollspinnerei hat ihren ursprünglichen Sitz im Niederbergischen, hat sich aber allmählich auf die angrenzenden Landstriche ausgedehnt, wie die nachstehende Uebersicht näher ersehen läßt:

Bezirk.	1837		1840		1843	
	Spinnereien.	Laufende Spindeln.	Spinnereien.	Laufende Spindeln.	Spinnereien.	Laufende Spindeln.
Düsseldorf	29	65677	32	82228	26	64759
Köln	9	18670	7	15368	6	14346
Trier	1	80	—	—	—	—
Koblenz	3	14000	3	15444	4	13648
Arnsberg	12	9144	4	9390	5	9590
Münster	78	11581	92	12164	79	9456
Minden	—	—	1	51	—	—
	132	119152	139	134645	120	111799

Bei der Ausstellung haben sich folgende Spinnereien betheiligt:

1. Ermen und Engels zu Barmen, welche Behufs ihrer Zwirn- und Strickgarn-Manufaktur eine Spinnerei zu Engelskirchen im Kreise Wipperführt betreiben, zeigten die Leistungen derselben in den unten zu erwähnenden gezwirnten Garnen.

2. Die Baumwollspinnerei und mechanische Weberei von J. J. Berger u. Comp. zu Viersen, an welcher gegenwärtig außer Herrn Berger auch Math. Arnold Lingenbrink Theilhaber ist, liefert mit einer Dampfkraft von 24 Pferden, 7000 Feinspindeln und 136 Maschinenwebstühlen ausgerüstet, mit etwa 400 Arbeitern jährlich gegen 225000 Pfund Garn und hieraus 1300000 Ellen Nessel und Biber. Aussteller haben ein gutes brauchbares Garn von Nr. 28 Zettel und Nr. 36 Mule geliefert, beide Qualitäten sind von Nordamerikanischer Baumwolle und gut gesponnen. Das Gespinnst eignet sich zur Maschinen-Weberei, und entspricht vollkommen allen Anforderungen, welche zu diesem Zwecke von Nr. 36. Mule und Nr. 28 Kettengarn gemacht werden können. Was die Angabe des Preises betrifft, so ist solcher niedriger als der Spinner in Manchester diese Qualitäten liefert.

3. Anton Lambertz, Chr. Sohn in Gladbach. Das Garn ist auf Handmaschinen von Ostindischer (Surate) Baumwolle gesponnen und für Stoffe, welche gerauht werden, z. B. Biber, Barchent u. s. w., nicht durch Englische Gespinnste zu ersetzen. Die Spinnerei hat die Baumwolle gut gereinigt, und einen guten Faden gesponnen, wobei noch zu bemerken ist, daß von dieser Sorte Garn zu Gladbach in 8 Spinnereien jährlich eine Million Pfund erzeugt wird, fast ausschließlich zur Produktion von baumwollenem Biber bestimmt, einem Fabrikat, das erst seit wenigen Jahren in den Zollvereins-Staaten bekannt ist.

4. Der Kommerzienrath Stephan Swiersen zu Münster hat seit dem Jahr 1828 der dortigen Gegend das erste Beispiel einer großartigen mit allen Erfordernissen der neuesten Zeit ausgestatteten Baumwollspinnerei gegeben, neben welcher er auch Strickgarn- und Baumwollmanufaktur betreibt. Er wurde dabei von dem Königlichen Gewerbedepartement durch Verleihung von Speeder- und Throstle-Maschinen, durch einen Englischen Kammgang, einen Dandyloom und eine Amerikanische Rauhmaschine aufgemuntert. Seine Spinnerei wurde früher mit Pferden, seit etwa 3 Jahren mit Dampfkraft getrieben. Es werden mit 44 Arbeitern wöchentlich 700 Pfund Garn gesponnen, deren größten Theil Einsender selbst zu Strick- und Lüstergarn weiter verarbeitet. Derselbe hatte außer den zu Strickgarnen verarbeiteten Gespinnsten Pincops Nr. 16 bis 26, aus feiner Georgia-Baumwolle zum Preise von 9 bis 9¾ Sgr. für das Pfund eingesendet: aus geringeren Baumwollen werden dieselben auf Bestellung zu verhältnißmäßig niedrigeren Preisen geliefert. Die Pincops sind gut gesponnen, stellen sich zwar etwas hoch gegen den Englischen Marktpreis; allein die Baumwolle Nordamerikanischer Sorte ist auch von besserer Qualität als die Engländer zu den Pincops dieser Stärke gewöhnlich nehmen, welche dazu größtentheils Ostindische mit Amerikanischer vermischt, verbrauchen.

5. H. Schwerbrock zu Warendorf, welcher in seiner Mulespinnerei mit 12 Arbeitern gegen 200 Pfund Garn zur Strickgarnmanufaktur wöchentlich liefert, hatte einen guten Fünfpfundbündel Nr. 16, das Pfund zu 8½ Sgr., eingesandt.

In den östlichen Provinzen des Preußischen Staats ist es nur Schlesien, welches eine durch seinen Reichthum an starken Gefällen, eine gewerbthätige Bevölkerung und niedrigen Arbeitslohn begünstigte wohlbegründete Maschinenspinnerei hat, deren Umfang aus nachstehender Zusammenstellung zu ersehen ist:

Bezirk.	1837		1840		1843	
	Spinnereien.	Laufende Spindeln.	Spinnereien.	Laufende Spindeln.	Spinnereien.	Laufende Spindeln.
Breslau	1	20	3	9348	3	28888
Liegnitz	1	3360	1	6000	1	6500
Oppeln	—	—	1	600	1	650
Zusammen	2	3380	5	15948	5	36038

Aus diesem Gebiet hatten sich Folgende betheiligt:

6. Die Fabrikanten J. M. und H. D. Lindheim zu Ullersdorf bei Glatz sandten außer von ihren andern bedeutenden Gewerbsanstalten auch von ihrer Baumwollspinnerei zu Ullersdorf ein Assortiment baumwollener Gespinnste auf verschiedenen Stufen der Verarbeitung ein: rohe Baumwolle aus Nordamerika, auf dem Blower gereinigt, Bänder der Karden und des Durchzuges, daraus gefertigte Vorgespinnste, zu Lampen und Dochtgarnen wohl geeignet und im Preise von 5½ Sgr. für das Pfund nicht zu theuer; Vorgespinnst der Feinspindelbank, Mule-Garn von Nr. 8, 10 und Water von Nr. 20 bis 30 in Fünfpfundbündeln.

7. Der Kaufmann, Spinnereibesitzer und Strickgarnfabrikant Robert Herber zu Neiße in Oberschlesien hatte rohe, offene Georgia-Baumwolle, den Zentner zu 20 Rthlr., rohes offenes Watergarn Nr. 12, das Pfund zu 8½ Sgr. und die daraus gefertigten guten und preiswürdigen Strickgarne ausgestellt.

8. Die Baumwollspinnerei und Weberei in Eisersdorf bei Glatz wurde im Jahre 1838 von einem Aktienverein begonnen. Sie hatte anfänglich mit den Mängeln einer Vereinigung von Privatleuten zu einem großartigen industriellen Zweck zu kämpfen. Nachdem der Aktienverein den ganzen Gesellschafts-Fonds von 350000 Rthlr. auf Anlagen und Bauten ausgegeben hatte, fehlte es am Schlusse des Jahres an den Mitteln, um das auf 20000 Spindeln und 600 Webestühle berechnete Etablissement seiner Vollendung zuzuführen, und noch weniger waren die zu dem künftigen Geschäftsbetriebe erforderlichen Mittel vorhanden. Ein dem Vereine im Jahre 1841 aus dem Fonds des Seehandlungs-Instituts bewilligtes Darlehen von 225000 Rthlr. zeigte sich ebenfalls unzulänglich, und nachdem der Versuch, die noch weiter erforderliche Summe durch den Aktienverein selbst aufzubringen, erfolglos geblieben, wandte sich die Direktion der Gesellschaft von Neuem an die Seehandlung. Von derselben wurde ein ferneres Darlehn von 115000 Rthlrn. zur vollständigen Einrichtung und Vollendung des Etablissements, zur Anschaffung der noch erforderlichen Maschinen und Fortsetzung des begonnenen Betriebes, so wie ein Kredit bis zur Höhe von 200000 Rthlr. zu den laufenden Geschäften gewährt, jedoch bei der Unmöglichkeit einer hypothekarischen Sicherstellung unter der Bedingung, daß der Seehandlung der Pfandbesitz und die Verwaltung der Fabrik für Rechnung der Aktionaire mit dem 1. September 1842 übertragen wurde. Die mit großen Kosten erbaute Wasserleitung wurde gründlich reparirt und die Kreiselräder durch gut konstruirte oberschlächtige Räder ersetzt, da sie weder einen ununterbrochenen, noch ausreichenden Betrieb zuließen und eine, die Erlangung eines guten Fabrikats nicht gestattende ungleichförmige Bewegung verursachten. Der bei der Uebernahme wegen der mangelnden Betriebskraft auf 8944 Spindeln oder 150 Webestühle beschränkte Betrieb mußte daher während 9 Monate unterbrochen werden, ist aber seit dem Februar 1844 wieder im Gange und hat

sich unter zweckmäßiger Leitung dergestalt entwickelt, daß sich für das Gedeihen dieses großartigen Etablissements die besten Hoffnungen hegen lassen. Es waren zu Ende 1844

aufgestellt: Spindeln.................. 17232 im Gange: 14016,
„ mechanische Webestühle 343 „ „ 253

und es läßt sich mit Sicherheit voraussetzen, daß im Laufe des Jahres 1845 die Ausbildung der Arbeiter die vollständige Ingangsetzung sämmtlicher Spindeln und Stühle gestatten wird, wozu die erforderliche Betriebskraft vorhanden ist. An der Erweiterung des Betriebes durch Aufstellung neuer Maschinen wird rüstig gearbeitet, und die Einrichtung einer Färberei, Bleicherei und Appretur-Anstalt ist eingeleitet. In der Fabrik selbst werden zur Zeit 507 Arbeiter und außerhalb derselben eine bedeutende Zahl Lohnweber beschäftigt. Für die in der Fabrik arbeitenden Kinder ist eine zureichend dotirte Schule eingerichtet.

Die Aktiengesellschaft kann vertragsmäßig, durch Befriedigung der Seehandlung wegen des Darlehns und der Vorschüsse, das Etablissement in eigne Verwaltung zurücknehmen. Die von dieser Spinnerei eingesandten Garnproben sind von Amerikanischer Baumwolle im Allgemeinen gut gesponnen; besonders ausgezeichnet ist Nr. 30 Kettengarn, welches einen vollen runden Faden hat und den Bedürfnissen entspricht; auch rücksichtlich des Preises mit dem Englischen Gespinnst zu konkurriren vermag. Nr. 40 Medio ist kräftig, für Zettelgarn genügend, dabei nicht theurer als das Englische. Eben so verdient Nr. 40 Mule als ein brauchbares preiswürdiges Garn empfohlen zu werden.

Nach den vorliegenden Leistungen dieser Spinnerei zu schließen, steht zu erwarten, daß sie ihre Aufgabe lösen und mit gutem Erfolg arbeiten wird.

c. Das Königreich Sachsen und das Sächsische Erzgebirge und Vogtland insbesondere bildet die eigentliche Centrallandschaft der Deutschen Maschinenspinnerei wie aus der nachstehenden, im Jahr 1837 vorgenommenen Zählung ersichtlich ist:

Kreisdirektions-Bezirk.	Streichwollen-Spinnereien.		Kammwollen-Spinnereien.		Baumwollen-Spinnereien.	
	Zahl.	Spindeln.	Zahl.	Spindeln.	Zahl.	Spindeln.
Zwickau	81	38211	15	19445	109	424572
Dresden	4	4780	1	1760	1	5952
Leipzig	27	22595	2	9560	14	59801
Budissin	14	5500	—	—	—	—
Zusammen	126	71086	18	30765	124	490325

Es sind bei der Zahl der Spinnereien die Handmaschinen nicht mitgezählt. Die Baumwollspinnerei vermehrte sich noch bis 1840, hatte dann bis 1842 sehr zu kämpfen, befindet sich aber jetzt wieder in leiblicherem Zustande. Aus diesem Lande haben sich folgende Baumwollspinnereien betheiligt:

9. Trübenbach und Wachler, Maschinenspinnerei in Chemnitz. Das 30 Medio-Garn ist von schöner Nordamerikanischer Baumwolle, allein nicht kräftig genug und läßt für den angegebenen Zweck als Strumpfgarn noch Einiges zu wünschen übrig. Das 44 Mule ist ein preiswürdiges Garn. Die Garne dieser Spinnerei stehen in gutem Rufe.

10. Die Gebrüder Krause in Chemnitz beschäftigen in ihrer Baumwollspinnerei zu Wolkersburg seit 37 Jahren 2 bis 300 Menschen. Eingesendet war Strumpfgarn Nr. 20 das Pfund zu $10\frac{1}{2}$ Neugr., Kettengarn Prima und beste Prima von Nr. 30 bis 50 das Pfund zu $10\frac{1}{2}$ bis 13 Neugr., schönes Gespinnst von guter Nordamerikanischer Baumwolle; Nr. 20 Kettengarn ist von loser Drehung, allein sehr haltbar, jedoch etwas theuer; Nr 30. Kettengarn brauchbar, aber doch nicht so gut als Nr. 20; Nr. 40 secunda Mule ist nicht besonders gut gesponnen, und die Kardirung dabei mangelhaft, dagegen sind die andern Qualitäten, Nr. 40 und Nr. 50, besser und preiswürdig.

11. G. F. Heymann in Guckelsberg bei Chemnitz, eine der umfänglicheren und besten Spinnereien des Königreichs mit achttausend Feinspindeln beschäftigt 200 Arbeiter und liefert wöchentlich an 5000 Pfd. Garn: Strumpfgarne von Nr. 10 bis 31 zu 11 Ngr. 3 Pf. bis 13 Ngr. 7 Pf. das Pfund, Medio ein-, zwei- und dreifach von Nr. 10 bis 62 zu 10 Ngr. 3 Pf. bis 16 Ngr. 4 Pf. das Pfund. Es werden drei Sorten unterschieden: Rothschild, Simple- und Extramedio, beide aus Bahia gesponnen; Mediogelbschild aus einer Mischung von Bahia und Georgia, und Mule secunda aus Surate und Abgängen gesponnen. Gleicher, milder, aber kräftiger Faden sind die Bestrebungen dieser Spinnerei. Zur größern Bequemlichkeit der Abnehmer werden die Garne sowohl einfach, als auch zwei- und dreifach geweift. Das Gespinnst von kräftiger Baumwolle ist egal, von gutem runden Faden und die Drehung für die Strumpfwirkerei ganz geeignet. Auch in England giebt es nur wenig Spinnereien, welche ganz gute Qualitäten für die Strumpffabrikation liefern, daher, obschon der Preis theurer als das Englische Gespinnst ist, diese Spinnerei Lob verdient und auch gewiß guten Absatz findet.

d. Königreich Baiern.

12. Die mechanische Baumwollspinnerei zu Kaufbeuern im Kreise Schwaben und Neuburg ist von verschiedenen Handlungshäusern zu Kaufbeuern, Augsburg und Kempten angelegt. Als Anerkennung ihrer Leistungen erlangte sie bei der Gewerbe-Ausstellung zu Nürnberg im Jahre 1840 die silberne Ehrenmünze. Das Etablissement liefert ein schönes, preiswürdiges Mulegarn in Nr. $\frac{8}{24}$ von Nordamerikanischer Baumwolle gesponnen; Nr. $\frac{1}{1}\frac{8}{6}$ klein prima mule konkurrirt mit den Sorten, welche man in England best secunda nennt, und ist auch nicht zu theuer; dagegen kann Nr. 8 weniger die Konkurrenz in den Preisen mit dem Englischen Gespinnst aushalten, welches besonders darin begründet ist, daß man in England ein anderes

Steigerungsverhältniß annimmt, und dort z. B. Nr. $\frac{6}{12}$ durcheinander zu dem nämlichen Preise verkauft werden, während der Deutsche Spinner gewöhnlich für jede Nummer einen andern Preis stellt. Am ausgezeichnetsten sind aber Nr. 40 und Nr. 50 Medio zu erwähnen, welche Nummern schön gesponnen, gegenwärtig die Konkurrenz der Englischen Gespinnste vollkommen bestehen können. Das Zettelgarn von Nr. $\frac{8}{18}$ stellt sich weniger empfehlenswerth dar, überhaupt können die groben Nr. $\frac{6}{18}$ Water am wenigsten die Konkurrenz mit dem Englischen Garn bestehen, weil dieselben dort auf Drosselmaschinen (Continue) gesponnen werden, und man in Deutschland das Kettengarn fast ausschließlich nur auf mule jennies spinnt.

13. Die im Jahr 1837 durch eine Aktiengesellschaft begründete mechanische Spinnerei und Weberei in Augsburg wurde bei der Nürnberger Gewerbe-Ausstellung des Jahres 1840 durch Belobung aufgemuntert. Diese Anstalt hat ausgezeichnete Gespinnste geliefert, wobei vorzüglich das schöne Kettengarn hervorzuheben ist, welches allen Anforderungen, die an ein gutes Garn gemacht werden können, vollkommen entspricht; das Mule-Garn ist auch gut, doch weniger ausgezeichnet als die andere Gattung. Es ist übrigens hierbei noch besonders hervorzuheben, daß die Spinnerei auch von einer mittlern Qualität Baumwolle ein gutes Gespinnst geliefert hat. Die Spinnerei hat keinen Preis angegeben.

e. Königreich Württemberg.

14. Die mechanische Spinnerei zu Berg bei Stuttgart, die älteste Gewerbsanstalt dieser Art im Königreich, wurde schon 1824 durch die silberne Medaille ausgezeichnet. Mit ihr ist eine Roth- und Blaufärberei, Zwirnerei und Bleicherei verbunden; sie beschäftigt 300 Arbeiter. Es werden Amerikanische und Ostindische Baumwollen versponnen und jährlich etwa 3000 Ztr. Garn geliefert. Es waren vier Päcke mit Baumwollgarn und ein Kästchen mit Mustersträhnchen eingesendet. Die Gespinnste waren schön und von Nordamerikanischer Baumwolle, jedoch im Preise hoch notirt.

15. Die Baumwollspinnerei- und Manufaktur-Besitzer Joh. Friedr. Chur und Söhne zu Hall, hatten außer ihren Geweben Proben von Warp-Cops Nr. 40 und von Pin-Cops Nr. 50 für mechanische Webereien eingesendet. Sie sind von Nordamerikanischer Baumwolle gesponnen; das Garn ist kräftig, von guter Drehung und preiswürdig. Vorab eignet sich das Gespinnst für die Power loom-Weberei, und hierzu genügt dasselbe vollkommen.

16. J. F. Stälin u. Söhne in Calw verarbeiten Nordamerikanische Baumwolle mit 80 Arbeitern, erzeugen jährlich 160000 Pfund Garn, und haben in Nr. 20, 30, 40, 50 Mule, zum Preise von 8¾ bis 11¼ Sgr. für das Pfund Englisch, so wie Nr. 20 und 30 Water zum Preise von 8¼ und 9¾ Sgr. für das Pfund, beides extrabest Sekunda, sehr schöne Gespinnste geliefert, welche augenblicklich vollkommen mit dem Englischen Erzeugniß konkurriren können.

17. Armbruster u. Comp. in Calw liefern mit 50 Arbeitern jährlich 1000 Zentner Garn. Eingesandt war Mule von Nr. 20, 24 und 40 zum Preise von 8¾, 9 und 10¾ Sgr. für das Pfund und Water Nr. 20 zum Preise von 9 Sgr. für das Pfund, in welchen Nummern sie hauptsächlich verkehren. Außerdem war ein Kistchen Mule Nr. 42 in Bobinen als Muster ausgestellt. Das eingesandte Garn ist von Nordamerikanischer Baumwolle, egal, kraftvoll und nimmt, was Qualität und Preis betrifft, eine vorzügliche Anerkennung in Anspruch; namentlich sind die Nr. 40, 42 Medios ausgezeichnet schön, und konkurriren vollkommen mit den Englischen Gespinnsten.

f. Großherzogthum Baden.

Die Badische Spinnerei und Weberei zu Ettlingen, wie die gleich großartigen zu Lörrach und im Wiesenthal, gehören zu den wichtigsten des Zollvereins; sie haben bereits auf dort einheimischen Ausstellungen dargethan, daß sie, was die Qualitäten der Erzeugnisse betrifft, ohne Anstand den Englischen Anstalten der Art an die Seite gestellt werden dürfen. Baden soll jetzt 110,000 Feinspindeln enthalten.

18. Die Gesellschaft für Spinnerei und Weberei zu Ettlingen, welche schon 1838 bei der Badischen Ausstellung zur goldenen Preis-Medaille vorgeschlagen wurde, verarbeitet mit 27,840 Feinspindeln Nordamerikanische, Westindische und Egyptische Baumwolle. Die Leistungen in den verschiedenen Qualitäten gehören zu den vorzüglichsten, und ausgezeichnet schön sind die Nr. 40 bis Nr. 140; allein selbst das Kettengarn von Nr. 8 aus Abfall gesponnen, ist gleich vorzüglich in seiner Art, woraus sich abnehmen läßt, daß die Maschinen in sehr guter Ordnung sein müssen. Der angegebene Preis von Nr. 40 besteht die Konkurrenz des Englischen Gespinnstes, allein von den übrigen Nummern ist der Preis nicht angegeben.

Der Zahl nach war die vereinsländische Baumwollspinnerei auf der Ausstellung nicht genügend repräsentirt; demungeachtet wurde einstimmig anerkannt, daß (nach den eingesandten Mustern zu urtheilen) die Deutschen Spinner während der letzten Jahre sehr erhebliche Fortschritte, sowohl in technischer Vervollkommnung, als in Beziehung auf die Preiswürdigkeit der Waare, gemacht haben. Mit Einstimmigkeit zollte man den Spinnern volle Anerkennung wegen der kräftigen redlichen Anstrengungen, welche sie unter ungünstigen Verhältnissen zur Bekämpfung einer, durch manche wichtige Vortheile begünstigten ausländischen Konkurrenz gemacht haben.

Sehr zu bedauern ist, daß die Gewerbe-Ausstellung die Erzeugnisse einiger bedeutender Spinnereien in Rheinpreußen, Sachsen und Schlesien vermissen mußte, obgleich solche gewiß eine Vergleichung mit ihren Deutschen Genossen nicht zu scheuen brauchten. Auffallend ist es ferner, daß man unter dieser Menge von Garnen, fast gar keine gut Sekunda-Qualität in den gröbern Nummern 6 bis 24 mule und water findet, in welchen Nummern der Verbrauch doch so sehr groß ist. Von 16 bis 24 Water gut 2 da zu 8¼ Sgr.,

wovon England im Jahre wenigstens 6000 Ballen nach Deutschland sendet, z. B. war kein Gespinnst eingesandt, wahrscheinlich aus den oben in der Einleitung zu diesem Artikel angeführten Gründen. Es ist übrigens ein vorherrschender Zug bei den Deutschen Gespinnsten, daß dazu viel bessere Baumwolle verwendet wird als der Engländer braucht, um einen eben so kräftig scheinenden und egalen Faden hervorzubringen. Dieser Vortheil aber, den er seiner durchgängig vortrefflichen Maschinerie, seinen wohlfeilern Steinkohlen, seinen vollkommen geübten Arbeitern, seiner langjährigen Erfahrung, seiner im Allgemeinen größeren Geschicklichkeit in der richtigen Mischung der verschiedenen Baumwollsorten, endlich seinen großen Baumwollmärkten verdankt, reicht allein schon hin, ihm die Konkurrenz mit den Deutschen, bei dem mäßigen Zolle von 2 Rthlr. pro Zentner leicht zu machen. Treten freilich Zeiten ein, wie im Sommer des Jahres 1843, wo der Bedarf an Manufakten und Garnen die Produktion fast übersteigt, wo die Englischen Spinner für ihre inländische Fabrikation vollauf beschäftigt sind, so wird es den Deutschen Käufern in Manchester schwer, in den Staaten des Zollvereins mit den Deutschen Spinnern zu konkurriren, und in einigen Nummern, namentlich 40 Mules und Medios, haben im Jahre 1844 die vereinsländischen Spinnereien einen großen Theil des Verbrauchs geliefert. Aendert sich indessen die Konjunktur, tritt in England eine schlechte Getreide-Ernte, und in deren Folge Geldmangel ein, so gewinnen die Engländer, wenn keine Zollerhöhung sie daran hindert, bald das verlorne Feld wieder. Die Englischen Baumwoll-Spinner sind gewöhnlich die ersten, welche die Wirkung eines schlechten Geschäftsganges empfinden; der Diskonto steigt, die Banken ziehen ihre Kredite und ihre Noten ein, und mancher Spinner, der den größten Theil seines Vermögens in Maschinen und Gebäuden stecken hat, muß zu jedem Preise verkaufen, um sein Geschäft im Gange zu erhalten. Gewöhnlich wendet er sich in einem solchen Falle zuerst an die Deutschen Häuser in Manchester, weil diese im Stande sind, ihm große Parthien abzunehmen und baar zu bezahlen; diese kaufen nämlich die Garne nur dann, wenn sie sehr billig sind, senden sie nach Hamburg oder Düsseldorf ab, und können sie zu billigeren Preisen, wie es den Deutschen Spinnereien möglich ist, durch ihre Agenten ausbieten. Das sind die Verkäufe, über welche die Spinner im Zollverein mit Recht bittere Klagen führen, und gegen welche sie allerdings nicht aufkommen können, bei denen aber auch der Englische Spinner häufig genug Geld zusetzt.

V. Die Baumwollspinnerei der Norddeutschen, außerhalb des großen Zollvereins belegenen Staaten, ist mit noch größeren Schwierigkeiten verbunden, wie im Deutschen Zollverein. Indessen enthält der Hannovrisch-Oldenburgische Steuerverein einige, namentlich Varel 3 mechanische Spinnereien, von welchen eine sich bei der Ausstellung betheiligt hatte.

18. Kodbrede und Comp. zu Varel im Großherzogthum Oldenburg, betreiben eine Baumwollspinnerei mit Dampfkraft; sie hatten Mulegarn von Nr. 30 — 60, das Pfund zu 9 — 15 Sgr.; Watergarn von Nr. 30 — 40

zu $9\frac{1}{2}$ bis $12\frac{1}{2}$ Sgr.; self-actor pincops Nr. 6—36 zu $6\frac{3}{4}$ bis 9 Sgr. einesandt. Als Probeversuch außerdem Watergarn melirt Nr. 16—20, zweifarbig einfädig gesponnen als Ersatz für gezwirnte Watergarne, welches sich so billiger herstellen lassen soll. Das Garn ist von guter Nordamerikanischer Baumwolle, allein nicht ganz vollkommen gesponnen. Der Garnverbrauch dieses Steuervereins ist zwar bei dem unentwickelten Zustande der dortigen Baumwollindustrie (2 mechanische Webereien, 1100 Handwebestühle) nur gering, indessen wurden 1841: 23,260 Ztr. Garn von England eingeführt.

Im Allgemeinen wird bemerkt, daß in der Beurtheilung der Preise der Englische Markt von dem Standpunkt betrachtet ist, worin sich derselbe bei Einsendung der Proben von den Ausstellern befand, bekanntlich in einem Zeitpunkt, wo die Englischen Manufakturen in voller Thätigkeit waren, und die Spinnerei-Inhaber dort, was bekanntlich nicht immer der Fall ist, für den Englischen Consumo hinlängliche und lohnende Beschäftigung fanden.

Werfen wir schließlich einen Rückblick auf den Gesammtzustand der Spinnereien in Deutschland, so kann der Wunsch nur auf möglichste Vervollkommnung der Maschinerien in diesem Zweige nach den neuesten Fortschritten der Technik, auf Errichtung tüchtiger Maschinenfabriken im Inlande und in der Nähe der Spinnereien, welche diesem Bedürfnisse allein vollständig zu genügen und die Spinnereien zum steten Fortschreiten im Zustande ihrer Maschinen in den Stand zu setzen vermögen, und endlich dahin gerichtet sein, daß auch in Deutschland ein Baumwollmarkt, wo sich die Spinnereien stets nach ihrer Konvenienz zu assortiren vermöchten, durch den Aufschwung des Handels mit Amerika sich bilden möge.

---

1) v. Reden, Handels- und Gewerbsgeographie. Berlin, 1844. S. 120. Dieterici, III. S. 336.
2) Karmarsch technisches Wörterbuch. Prag, 1843. I. S. 104.
3) Springer, Statistik Oesterreichs. Wien, 1840. II. S. 485.
4) Rapport du jury central de l'exposition en 1839. I. S. 236.

§. 34.
Gefärbte baumwollene Garne.

Da in baumwollenen Geweben vielseitig farbige und gestreifte Muster verlangt werden, so liegt es in der Natur der Sache, daß die Baumwollen-Färberei sich in ebenso bedeutendem Maaße mit Garnen als mit fertig gewebten Stoffen beschäftigt.

Die Färberei in Baumwolle ist von der in Seide und Wolle sehr verschieden. Während die beiden letztern viel leichter in Verbindung mit den Farbepigmenten, besonders den organischen treten, deren Beizmittel in der Regel einen sauren Charakter an sich tragen, erfordert die Baumwolle mehr die Anwendung von neutralen Salzen als Beizen oder Färbungsmitteln. Dieser Umstand hat aber auch die Folge gehabt, daß bei letzterer die Fortschritte der Farbenchemie eine viel umfassendere direktere Anwendung finden können.

Allen drei Branchen ziemlich gemein dürfte nur die Gestellung blauer Farben durch desoxydirten Indigo sein.

Was nun die hergestellten Farben betrifft, so hat sich die Baumwollenfärberei Deutschlands auch den Leistungen anderer Länder gleichgestellt, in einzelnen Theilen sogar eine Ueberlegenheit erworben.

Die Qualität der Farben kann hauptsächlich nur in Berücksichtigung der Bedürfnisse, welche die Zeit festgestellt hat, beurtheilt werden. Während in einzelnen Branchen die absolute Haltbarkeit der Farben bei jeglichem Gebrauch, wie z. B. in der Türkischrothfärberei gefordert wird, so giebt es andere Zeuge in denen die Haltbarkeit der Farben entweder gegen Luft und Licht oder gegen Alkalien, der Wohlfeilheit oder dem schöneren Aussehen aufgeopfert werden muß, eine Erscheinung, die in dem raschen vervielfältigten Verbrauch der Stoffe, ferner in ganz allgemeinen Beziehungen ihre Erklärung findet, so daß man an sie nicht den Maaßstab früherer Beurtheilung anlegen darf, sondern eine Farbe auch in solchen Fällen als wohlausgeführt anerkennen kann, wenn sie nach den frühern Unterscheidungszeichen als unecht bezeichnet werden mußte.

Im Allgemeinen werden diejenigen Farben als echt bezeichnet, welche den Einwirkungen der Wärme, des Lichts und der Luft, des Wassers, der schwachen Alkalien, Säuren und Chlorsalze widerstehen; unecht dagegen diejenigen, welche von ihnen zerstört werden. Diejenigen, welche sich bei der Einwirkung der Luft und beim Waschen mit Seife (Alkalien) erhalten, nennt man im gemeinen Leben schon echt, zum Unterschiede der noch kräftigern kann man sie halbecht oder waschecht nennen.

Betrachten wir zunächst die echten Farben, so ist die wichtigste derselben bei der Baumwollgarnfärberei das Roth; es wird bei gehörigem Verfahren durch Krapp in den verschiedensten Nüancen, vom dunkelsten ins Braune übergehenden Teint bis zum hellsten Rosa dargestellt. Die schwierige Kunst dieser Färberei ist uns von der Türkei geworden, und im Occident zuerst zu Rouen und Elberfeld für Garne heimisch geworden. Dieses echte Krapproth wird deshalb Türkischroth, rouge d'Adrianopel, auch Elberfelderroth genannt.

Das echte Blau für die zur Buntweberei bestimmten Baumwollengarne wird durch Indigo vom hellsten Perlblau bis zur dunkelsten Nüance hergestellt; der Verbrauch derselben dehnt sich besonders dann sehr aus, wenn hohe Krapppreise das echte Roth erheblich vertheuern. Die neuern Fortschritte der Chemie haben indessen auch in dem blausauren Eisenkali einen mineralischen Farbstoff kennen gelehrt, welcher ein noch weit schöneres, wenn auch nicht gegen Licht und Wäsche gleich haltbares Blau liefert.

Lilas und diesem sich annähernde Nüancen werden nach Art der Türkischrothen durch Krapp ganz echt hergestellt; desgleichen sehr schön und echt durch Alkanna und halbecht durch Farbehölzer vermittelst Zinnsolutionen.

Chromgelb und Orange wird mit Chrom auf Blei-Mordant gefärbt, wodurch ebenfalls eine schöne und wohlfeile Farbe erzielt wird, de-

ren Verbrauch in den letzten Jahren bedeutend zugenommen hat. Die verschiedenen Sorten des **Braun** werden durch Katechu echt hergestellt, welche Farbe zwar wohlfeil aber nicht besonders schön ist.

Unecht, d. h. so, daß die Farben (couleurs manières) entweder den Säuren oder den Alkalien nicht widerstehen, also die Luft oder die Wäsche nicht aushalten können, wird in allen Farben und fast in allen Ländern der Welt gefärbt. Diese Färberei ist meist einfach und leicht; der größeren Verbreitung ungeachtet excelliren indessen auch hierin einzelne tüchtige Färbereien. Insbesondere unterscheidet man bei den rothgefärbten Baumwollgarnen von den türkischrothen als falsch- oder beizroth die mit Rothholz, oder mit Krapp ohne die gehörigen Vorarbeiten gefärbten.

Die Baumwollgarnfärbereien beschäftigen sich nicht durchgehends mit allen Farben, sondern viele haben ihre besondern Einrichtungen ausschließlich für die eine oder die andere Farbe. Insbesondere beschäftigen sich die Türkischrothfärbereien, da deren Garne Gegenstand eines sehr ausgedehnten Großhandels sind, meistens mit ihnen ausschließlich. Die gewöhnlichen Färbereien, welche auch wohl Schönfärbereien genannt werden, liefern außer den unächten Farben auch Indigo, Krappbraun, Chrom- und Katechufarben echt.

I. **Die Türkischrothfärbereien** fabriziren in der Regel Türkisch (dunkel) rothe, braune und rosa, nur wenige die ebenfalls echten violet und lila Garne, welche der nämlichen schwierigen Vorbereitung, derselben ausgebildeten Färbekunst bedürfen, wie jene Farben. Die Prinzipien dieser echten Färbekunst sind zwar in der Wissenschaft bekannt, die Ausführung derselben ist aber so mannigfach, daß man diese noch als Geheimniß der verschiedenen Färbereien betrachten kann. Das Verfahren bei dieser Färberei, lange Zeit auf bloße Empirie gestützt, ist in neuerer Zeit mit Hülfe der Chemie sehr vervollkommnet. Hauptsächlich werden dabei folgende Garnsorten: Mule von Nr. 10—50, Water von Nr. 10—30, Medio von Nr. 40 verarbeitet und zwar meist in der Qualität Best- und Extrabest-Sekunda nach Englischer Benennung. Effektiv-Prima wird so zu sagen nicht gebraucht, weil solches Garn für die beabsichtigten Zwecke zu theuer werden würde; diese letztern Garnsorten werden fast nur in England gesponnen und dort selbst verbraucht, wo die Konsumenten mehr auf gehaltvolle Waare sehen als in irgend einem Lande der Welt.

Da die Garne in der Färbung zu Türkischroth mehr oder weniger leiden, mithin geringe Qualitäten nicht gebraucht werden können, so ist man gezwungen gewesen, die feinern Nummern der rohen Garne mit weniger Ausnahme bisher nur aus England zu beziehen. Die gröbern Nummern wurden dagegen schon seit längerer Zeit großentheils von den Deutschen Spinnereien entnommen. In welchem Verhältniß von diesen Färbereien Deutsche oder Englische Garne verbraucht werden, richtet sich nach den Handelsbewegungen; im Allgemeinen kann aber wohl angenommen werden, daß mindestens zwei Drittheil der Garne aus England bezogen werden.

Behufs der Türkischrothfärberei bedürfen die Garne bedeutender Vorarbeiten, um sie geeignet zu machen, die Farbstoffe echt aufzunehmen, als welche zu Roth nur Krapp oder Garancine (Krapp-Extract) gebraucht werden können. Diese Vorarbeiten bestehen hauptsächlich darin, daß man die Garne mit Kali oder Natron abkocht und sie mehrfachen Imprägnationen (Eintauchen) in einer Mischung von Olivenöl mit Soda oder Pottasche unterwirft, und jedesmal dazwischen die Garne an der Luft und in dazu eingerichteten Trockenstuben vollkommen abtrocknet. Während dieser Operationen werden die Garne von dem ihnen natürlich anklebenden Pflanzenharze befreit und in ihrer Natur umgewandelt, indem sie das Oel, durch die Einwirkung der Luft verändert, in die geöffneten Poren aufnehmen, und dadurch aptirt, sich chemisch mit dem Gärbestoff und der Gallussäure aus dem Sumak oder aus der Gallnuß verbinden, auch weiter mit der Thonerde aus dem Alaun und endlich mit dem Krapp, der von dem Garn nur bis zu dem Grade aufgenommen werden kann, daß die gefällte Thonerde von demselben gesättigt wird, eine echte Verbindung eingehen. Dieser Farbprozeß dauert 3 bis 6 Wochen, während welcher Zeit das Garn 10 bis 20 Mal auch wohl bis 40 Mal genäßt und getrocknet wird. Einige Färbereien glauben bessere Farben zu erzielen, wenn verschiedene Krappsorten in gewisser Reihenfolge angewandt werden. Nach der Färbung wird das Garn mit kohlensaurem Natron oder Pottasche avivirt (abgeklärt), um die unächten falben Pigmente des Krapps zu zerstören, und endlich geschönt (rosirt), was mit Natronseife und Zinnsalz geschieht. Die Anwendung des Zinnsalzes ist eine Erfindung der letzten dreißig Jahre und erhöhet das Lüstre der Farbe sehr. Auf diese Weise wird eine der echtesten, schönsten und dauerhaftesten Farben, welche die Färbekunst überhaupt hervorzubringen vermag, erzeugt. Man unterscheidet außer den verschiedenen Farben-Nüancen des Türkischroth auch eine schwere, besonders für den Absatz nach Osten bestimmte Garn-Sorte, welche, um dieses schwerere Gewicht hervorzubringen, in der Färberei etwas anders behandelt wird.

Das unechte Beiz-, Holz- oder Falschroth, auch wohl Berlinerroth genannt, verdankt sein Bestehen und seinen ausgedehnten Verbrauch nur der größern Wohlfeilheit gegen das auf die obenerwähnte Weise Gefärbte, und dem Umstande, daß man in neuerer Zeit dazu gelangt ist, damit das Türkischrothe außer den feinen Sorten ziemlich täuschend nachzuahmen.

In diesem Zweige der Färbekunst haben mehrere Städte der Türkei, namentlich Adrianopel und Larissa noch einigen Ruf. Ihre Garne standen zu früheren Zeiten in sehr hohen Preisen. Schon unter Friedrich dem Großen wurde der Versuch gemacht, diesen Gewerbzweig nach der Preußischen Hauptstadt zu verpflanzen. Jedoch so wenig dieser, wie andere, in den Deutschen Staaten gemachten Versuche führten anfänglich zu dem beabsichtigten Zwecke. Im Jahre 1747 wurden Griechen von Adrianopel nach Darnetal bei Rouen in der Normandie gezogen, und machten diesen Zweig allmählig daselbst hei-

misch, wo er später durch Chaptal und Andere vervollkommnet wurde und gegenwärtig besonders in Rouen, so wie in einigen Städten des Elsasses, namentlich Mühlhausen, Kolmar, St. Marie aux mines, Thann u. s. w. in großem Umfange betrieben wird, und den Buntwebereien dieser beiden Französischen Provinzen ihren großen Ruf verliehen hat. Die Färberei der Garne und zum Theil auch der Gewebe betreiben in Rouen und den umliegenden Thälern 87 Färbereien, worunter 42 ausschließlich in dem Türkischroth und Indigoblau, was die Franzosen grand teint nennen, und 45 ausschließlich in der Färberei mit Farbhölzern (Fernambuc-, Campeche-, Sapanholz (petit teint). Beide zusammen beschäftigen gegen 3500 Personen und liefern 34320 Ztr. Garne Türkischroth und Indigoblau, 15600 Ztr. in petit teint. Noch im vorigen Jahrhundert verbreitete sich diese Kunst nach Elberfeld und Barmen, wo sie seitdem zu einer solchen Vervollkommnung und Ausdehnung gediehen ist, daß ihre Arbeiten gegenwärtig die Türkischen Erzeugnisse weit übertreffen und einen der Hauptzweige dieses gewerbreichen Thales bildet. Von dort wurde die Türkischrothfärberei auch nach andern Jülich-Bergischen und Märkischen Städten, Düsseldorf, München-Gladbach und Hagen verbreitet.

Was die Süddeutschen Vereinsstaaten betrifft, so werden Türkischroth-Färbereien zu Augsburg, Hirschberg bei Hof, Kannstadt und Berg bei Stuttgart, Gaisburg und Nürtingen im Würtembergischen betrieben.

Im mittleren Deutschland enthalten Frankenberg, Chemnitz, Hainsberg, Tharand bei Dresden, Koburg solche Etablissements.

In Oesterreich haben sich schon vor längeren Jahren Türkischroth-Färbereien in und um Zwickau bei Rumburg, in der Nähe von Schluckenau und zu Asch in Böhmen: ferner zu Pludenz und Dornbirn im Vorarlberge, Nußdorf bei Wien, in Laibach, zu Heidenschaft bei Triest (seit 1829) und zu Legnano im Mailändischen etablirt, welche sich in günstiger Lage befinden.

In der Schweiz ist der Kanton Zürich Sitz der Türkischroth-Färberei, deren Erzeugnisse zu den zahlreichen gestreiften und gewürfelten Baumwollen- und Halbseidenmanufakturen der Schweizer Republiken verwendet wird.

Von den Brittischen Färbereien sind die größten zu Glasgow in Schottland, und andere in der Nähe von Manchester.

Rußland hat solche Etablissements bei Reval, St. Petersburg und mehrere bei Moskau hervorgerufen.

In Schweden existirt bei Gothenburg eine solche Fabrik, welche ebenfalls durch hohen Zoll geschützt ist.

Belgien enthält in und bei Brüssel, das Königreich der Niederlande in Haarlem bedeutende Türkischroth-Färbereien.

Bei der Gewerbe-Ausstellung haben sich 3 Preußische und 3 vereinsländische Türkischrothfärbereien betheiligt.

a. Rheinpreußen.

1. Das Haus Wittenstein u. Comp. zu Barmen, welches außer der Rothfärberei auch eine bedeutende Baumwollwaarenfabrik betreibt, hatte

5 Pack Türkischroth gefärbte Garne in verschiedenen Nüancen, zum Preise von 34 Sgr. für das Pfund eingesendet.

2. Die ausgedehnte Färberei von Wilh. Köter jun. zu Elberfeld hatte 1 Pack fast rosa Baumwollenkettgarn oder Watertwist Nr. 30 das Pfund zu 27½ Sgr.; 1 Zehnpfundbündel ächt Türkischroth Einschlaggarn oder Mule Nr. 18 das Pfund zu 29 Sgr.; endlich Zehnpfundbündel desgl. Nr. 40 das Pfund zu 31½ Sgr. ausgestellt.

3. Der Färbereibesitzer Joh. Fr. Wolff zu Elberfeld hatte 2 Pack Rothgarn extrafein Mule Nr. 40 eingesendet.

Die von der Färberei Höfterey und Gauche, so wie von A. Langenfeld u. Comp., beide in Barmen, angemeldeten Garne sind nicht eingegangen.

Die rothen Farben von jenen drei Ausstellern sind alle sehr schön, und dieser wichtige Industriezweig steht in Elberfeld und Barmen auf einem Standpunkte, daß er dort jede andere Konkurrenz nicht nur würdig besteht, sondern sich überall den ausgezeichnetsten Ruf mit Recht erworben hat. Das Türkischrothe Garn ist derjenige Artikel, worin im Wupperthal nach den Seidenfabrikaten der größte Umschlag gemacht wird. Die wöchentliche Produktion kann man auf 80 bis 100000 Pfund im Werth von eben so vielen Thalern, mithin den jährlichen Umschlag auf 4½ Millionen Pfund und Thaler annehmen. Im Jahre 1843 ist eine Färberei in Barmen erbaut worden, worin allein wöchentlich an 10000 Pfund gefärbt werden sollen.

Das Klima und die Natur des Wassers sind der Färberei im Wupperthal günstig und da sich hierzu langjährige Erfahrungen, durchaus praktische Geschäfts-Einrichtungen und hinlängliche pekuniaire Mittel gesellen, so macht sich von keiner Seite eine Konkurrenz wesentlich fühlbar. Der Alaunverbrauch einer einzigen Elberfelder Färberei soll 1000 Zentner und der Gesammtverbrauch von Elberfeld und Barmen an Alaun 10000 Zentner betragen. Dieser Gewerbzweig befindet sich dort im Besitz weniger potenter Häuser, welche dabei durch den dortigen großen jederzeit wohlassortirten Markt Englischer und Deutscher Garne, so wie der zugehörigen Farbestoffe unterstützt werden. Die Zahl der dadurch beschäftigten Färbergesellen, deren einer in der Woche 100 Pfund fertig macht und einen Wochenlohn von 4 Rthlr. erhält, und welche zum großen Theil Familienväter sind, beträgt mit Einschluß der Garnsitzmädchen etwa 1100 Personen. Von den Fabrikanten des Wupperthals wird nach allen civilisirten Ländern, wo die Einfuhr nicht ganz verboten ist, abgesetzt, doch bleibt immerhin der inländische Verbrauch der bedeutendste.

b. Württemberg.

4. Die Färbereibesitzer J. G. Bürkle u. Comp. zu Gaisburg im Oberamt Stuttgart betreiben eine Lohnfärberei mit 18 Arbeitern, in welcher jährlich 50 bis 60000 Pfund Türkischrothe Garne gefärbt werden. Es waren 2 Pack Nr. 24 und Nr. 30 ausgestellt, deren Preis zu 26 Sgr.

angegeben war. Dieses Türkischroth wurde von den Sachverständigen als schön und preiswürdig anerkannt.

5. Die von der vorerwähnten Spinnerei und Färberei zu Berg eingesandten Musterstränge von gefärbtem Garne waren von lebhaften Farben: besonders schön war die gelieferte Türkischrothe Farbe; sie war auch preiswürdig.

Auch in Württemberg ist dieser Industriezweig, insbesondere auch die Verbindung der mechanischen Spinnereien, bereits bedeutend geworden.

c. Thüringen.

6. Die Fabrik Schraidt u. Comp. zu Koburg hatte außer gemischten Stoffen auch 1 Pfund Türkischrothen Twist Mule Nr. 72 zum Preise von 34 Sgr. eingesendet von vorzüglich schöner Farbe und ganz ölfrei, welches besonders zum Weben neben weiß große Vorzüge darbietet.

Verbraucht werden die Türkischrothen Garne in sehr ausgedehntem Umfange zu Gardinen, Bettzeugen, Bekleidungsstoffen, Schürzen, Tüchern und Mützen, mitunter auch zu andern baumwollenen, leinenen, wollenen und seidenen Stoffen verwebt. Wenn gleich zu dem im Rheinlande selbst gefertigten mannigfaltigen bunten, gestreiften und gewürfelten, ganz baumwollenen oder mit Leinen, Wolle und Seide vermischten Gewebe auch solches Garn verbraucht wird, so ist doch die Weberei gestreifter und gewürfelter Baumwollenzeuge im Sächsischen Vogtlande und Oberfranken viel umfangreicher, welche ihr Bedürfniß an Türkischrothen Garnen in vielen Tausend Zentnern jährlich aus Elberfeld beziehen. Unter den Exportartikeln dieser Art sind die als Mohrenkleidung stark nach transatlantischen Ländern gehenden Listado's, welche namentlich in der obern Lausitz gefertigt und bei denen zu den rothen Dessins, meist in Streifen und Carreau bestehend, die Türkischrothen Garne verbraucht werden, zu nennen; ferner die nach Griechenland gehenden gemusterten Sächsischen Baumwollenzeuge, wozu ebenfalls bedeutende Mengen, namentlich viel Medio-Garne, verbraucht werden. Was die inländische Konsumtion betrifft, so sind die in Baiern und andern Deutschen Ländern beliebten glattrothen Tücher, rothgestreiften und karrirten Schürzen und Kleider, baumwollene Mützen mit rothen Rändern zu erwähnen; das Zeichengarn, wozu nur dieser Artikel gebraucht werden kann, ist ein schönes Fabrikat, bietet aber keinen bedeutenden Absatz dar.

Der Preis der Türkischrothgarne ist p. Pfund zu 25 bis 30 Sgr. durchschnittlich beim Engros-Verkauf anzunehmen, wovon ungefähr $\frac{2}{5}$ auf das Garn, $\frac{3}{5}$ auf Farbe, Arbeitslohn und Fabrikationsgewinn fallen. Der Krapp ist zwar in neuerer Zeit im Allgemeinen in die Höhe gegangen: bei fortgeschrittener Färbekunst hat man aber gelernt, mit geringeren Quantitäten auszureichen, so daß die Färbekosten sich vermindert haben und in Folge dessen, in Verbindung mit den eingetretenen Handelskonjunkturen, die Preise wesentlich herabgegangen sind.

Die Rohstoffe zu dieser Färberei werden größtentheils aus dem Auslande bezogen.

Auf eine Parthie Garn von 300 Paar oder 570 à 580 Pfd. werden in der Regel verwendet:

180 Pfd. tournant Olivenöl von Gallipoli.
140 „ Pottasche (inländisch).
20 „ Soda (Französisch meistens und Englisch).
180 „ Sumak (Italienisch).
28 „ Gallus (Levante).
140 „ Alaun (inländisch).
600 „ Avignoner Krapp (Französisch).
120 „ Seeländer Krapp (Holländisch).
60 „ Olivenölseife (inländisch). Die Olivenölseife, welche früher ausschließlich von Marseille bezogen wurde, wird jetzt billiger im Inlande ziemlich gleich gut verfertigt.
25 „ schwarze Seife (inländisch).
5 „ Zinnsalz (inländisch).
6 „ Orleans (Amerika).

Der Werth eines Pfundes Türkischroth gefärbten Garnes Nr. 30 Water oder Nr. 40 Mule von 1 Thaler zerfällt in folgende Theile:

An Farbestoffe aller Art .... 13 Sgr.
Das rohe Garn .... 12 „
Arbeitslohn und kleine Ingredienzien, als: Blut, Kreide, Schaafdünger, Papier 2c. .... 3 „
Verzinsung der Anlage und Betriebs-Kapitale, Rabatt und Gewinn 2 „
zusammen für das Pfund 30 Sgr.

Man kann also annehmen, daß bei diesem Fabrikationszweige hauptsächlich an ausländischem Material 13 Sgr. für Farbestoffe und die 12 Sgr. für Garn zusammen über 4 Millionen Rthlr. jährlich verausgabt werden. Dagegen kann der Arbeitslohn und Gewerbsgewinn (nach Abzug des gewöhnlichen Rabattes von 6 — 8 %), welche ganz dem Inlande verbleiben auf 5 Sgr. für das Pfund, mithin bei einem Gesammterzeugniß von 5 Millionen Pfund auf 833333 Thaler jährlich angenommen werden.

Die Ausfuhr an gefärbtem auch drei- und mehrdrähtigem, gebleichtem und gezwirnten Garn, welche hauptsächlich in den von den Rothfärbereien des Wupperthals gelieferten Garnen bestehet, betrug für Preußen allein 1826: 5113 Ztr., im Zollverein 1829: 21,031 Ztr., 1831: 16926 Ztr., 1835: 11454 Ztr., 183⅞: 20999 Ztr., 1842: 22226 Ztr., 1843: 25906 Ztr. Von der letztern fiel auf Preußens Grenzämter: 17543, auf die Sächsischen 6860 Zentner; die Ausfuhr der ersteren war im Steigen, die der letzteren in der Abnahme.

Unter diesem Ausfuhrartikel sind zwar die drei- und mehrdrähtigen auch gezwirnten und gebleichten Garne mit begriffen. Da aber der Zollverein in diesen Gattungen vielleicht einige unbedeutende Parthien Sächsischer Strumpfgarne, aber nichts irgend Erhebliches ausführt, so können die ganzen Aus-

fuhren auf die gefärbten Garne gerechnet werden. Es ist mithin deren Ausfuhr bei bedeutenden Schwankungen, der von den meisten fremden Handelsstaaten entgegengesetzten Zollhindernisse ungeachtet, im Ganzen im Steigen geblieben, und beträgt, wenn das Gesammterzeugniß zu 50000 Zentner angenommen wird, etwa die Hälfte desselben.

Die Garnausfuhr aus dem Zollverein nach Oesterreich hat sich seit der Errichtung dortiger Färbereien, welche zwar auf den auswärtigen Märkten nicht erscheinen, jedoch unter dem Schutze eines bedeutenden Zolles — 30 Fl. für den Zentner — nicht blos die Deutschen, sondern auch die übrigen Provinzen des Kaiserstaats ausschließlich zu versorgen suchen, sehr vermindert.

Nach Rußland war der Absatz früher bedeutend; 1830 soll derselbe 30000 Pud oder etwa 1 Mill. Pfund betragen haben; die damalige Durchschnittseinfuhr wird zu 750000 Pfund angegeben. Seit mehreren Jahren ist aber die Einfuhr dort mit einem erhöhten Zoll von 12 Silberrubel pro Pud und $12\frac{1}{2}$ % Zuschlag belegt, in Folge dessen, so wie der Konkurrenz dortiger Färbereien dieses Absatzfeld für den Deutschen Gewerbfleiß fast verschlossen ist.

Was Schweden anbetrifft, so wurden nach Malmoe, Christianstadt, Gothenburg, Stockholm u. s. w. früher bedeutende Vorräthe für die Schwedischen Webereien abgesetzt; auch diese Ausfuhr soll sich vermindert haben. In Dänemark, Hannover, Mecklenburg und den Hansestädten findet zwar keine Konkurrenz statt, jedoch ist hier der Verbrauch unerheblich.

Nordamerika verbraucht, da hier wenig Webereien für solche Artikel sind, nicht viel: mehr Mexiko, dessen Bedarf über Hamburg und Bremen versendet wird.

Nach den Niederlanden gehet, nachdem in den Ostindischen Provinzen die mit Deutschem Garn gewebten Artikel einem bedeutenden Differenzzoll unterworfen sind, und unter so bedeutenden Begünstigungen die große Harlemer Färberei obsiegen muß, nur noch Dasjenige, was der Bedarf der dortigen Webereien für den innern Markt mit sich bringt.

Ueber England gehen bedeutende Quantitäten nach Brittisch Ostindien, Calcutta, Madras und Singapore, indem dort die Englischen und Schottischen Färbereien, den Deutschen, wiewohl sie nur die Hälfte Zoll — jene $3\frac{1}{2}$, diese 7 Prozent — zahlen, bis jetzt nicht obsiegen können. Die Brittischen einheimischen Webereien verbrauchen, der 10 Prozent Zoll wegen, meist Brittische Rothgarne, indessen kommt es doch vor, daß Englische Fabrikanten ihre Garne im Wupperthale färben lassen. Auch in China werden Deutsche Rothgarne verbraucht.

Von Belgien und Frankreich sind die Deutschen Rothgarne durch Zollmaaßregeln ausgeschlossen; in Spanien, Portugal und den Afrikanischen Küstenstaaten findet in Ermangelung von Webereien kein Verbrauch statt.

Der innere Verbrauch der Rothgarne in Deutschland hat sich durch die Zunahme der Bevölkerung und der Industrie vermehrt, obschon durch die Vervollkommnung vieler Druckereien und die größere Wohlfeilheit vieler ihrer Erzeugnisse, die Beschäftigung der Buntwebereien mitunter gelitten haben mag.

Im Allgemeinen gewährt der Zustand dieses Gewerbzweiges dem Vaterlandsfreunde einen befriedigenden Anblick: er steht bei uns so hoch wie in irgend einem Lande der Welt; einen höhern Zollschutz verlangt er nicht: sein Wunsch und Bedürfniß ist nur, daß die großen Hemmnisse, welche der Entfaltung seines auswärtigen Absatzes an so vielen Orten entgegenstehen, sich mindern möchten. Die Versuche, das Leinengarn Türkischroth zu färben, haben zwar dahin geführt, daß der Faden den Krapp annimmt, doch ist es bis jetzt nicht gelungen, eine so glanzvolle Farbe, wie bei der Baumwolle, zu erreichen.

II. Andere gefärbte Garne.

1. Der Färber A. E. Kagermann in Berlin hatte baumwollene Garne safflor Rosa in 5 Schatten, das Pfund zu 22½ Sgr.; ächt Alcanna Lilla, das Pfund zu 30 Sgr.; grün und ebenso in blau Schatten, das Pfund zu 17½ Sgr.; bedruckte Sewings, durchschnittlich das Pfund zu 60 Sgr. und eine große Musterkarte gefärbter Baumwollgarne eingeliefert. Die Farben weren schön und die Flammen durchschnittlich mit Aufmerksamkeit gedruckt. Alkanna-Violet ist, wenn dasselbe auch in den westlichen Provinzen schon vor vielen Jahren geliefert ist, für Berlin eigenthümlich und neu.

2. Der Färbereibesitzer K. H. Richter in Berlin hatte eine Musterkarte von Baumwollengarn-Schattirungen — Englischen Gespinnstes — in verschiedenen Farben und Nüancen eingesendet. Die Farben waren schön, die Preise nicht angegeben.

3. Der Färbermeister C. Richter in Naumburg hatte einzelne Strähne gefärbter Garne eingesendet. Die eingelieferten Strähne sind theils mit Indigo, theils mit Blauholz gefärbt.

4. Die Spinnerei- und Färbereibesitzer Gebrüder Hiller zu Bietigheim, Oberamts Besigheim im Königreich Württemberg betreiben eine Garnbleiche und Färberei zu Spiegelberg in der dortigen Nachbarschaft, bei welcher 12 Personen beschäftigt werden. Es werden jährlich gegen 9900 Pfund Garne gefärbt; jedoch reichen die Einrichtungen zu einer Ausdehnung des Betriebs bis zum vierfachen aus. Ausgestellt waren achtdrähtige baumwollene Marmorgarne — die Garne aus der Fürstlich Hohenzollerschen Spinnerei Karlsthal — in ächt kalter Küpe, indigoblau in 15 verschiedenen Nüancen gefärbt, von 1 Fl. 16 Kr. bis 1 Fl. 44 Kr. das Pfund. Das Erzeugniß war gut gearbeitet und zeichnete sich durch schöne Melangen aus.

Im Ganzen kann man annehmen, daß diejenigen unserer Garnfärbereien, welche solche Farben mannigfaltiger Art liefern, den Anforderungen der Zeit und des Bedürfnisses vollkommen entsprechen und denen Frankreichs und Englands nicht nachstehen.

§. 35.

Baumwollenzwirn, Näh- und Strickgarn.

Zweifach gezwirnte Garne werden bei den feinern Gespinnsten von Nr. 16 aufwärts bis zu den feinsten Nummern in der Weberei sowohl zur

Kette als zum Einschlag benutzt. Insbesondere werden zu den besseren Geweben mit wollenem Schuß solche Kettengarne verarbeitet: man kann alsdann die Ketten ungeschlichtet lassen, wodurch das Gewebe eine größere Weiche und Milde erhält als bei den steiferen geschlichteten Ketten möglich ist. Zum Schuß werden insbesondere in der Seidenwirkerei bei der Darstellung von gerippten Stoffen oder als Unterschuß in Damastgeweben gezwirnte Garne verwebt, um ein haltbares, festeres und dickeres Gewebe darzustellen. Aus den ganz feinen Nummern von Nr. 100 aufwärts werden insbesondere die Bobbinets dargestellt, und man nennt diese Garnnummern in England Nottingham-Twist, als dem Orte, wo Bobbinets vorzugsweise dargestellt werden. Zu Nähgarn werden zweifach auch dreifach gezwirnte Garne angewandt und zwar in den Nummern 30 bis 60. Strickgarne werden von den Nummern 6 bis 30 vorzugsweise dargestellt und drei- bis sechsfach dublirt. Die Nähgarne werden weiß und farbig mit Glanz dargestellt. Die Glätte des Fadens ist es vorzugsweise, welche die Güte des Fabrikats bestimmt. Die Engländer liefern Nähgarne weiß, in kleinen künstlich auf Maschinen gewickelten Röllchen, was von uns Deutschen vielfach nachgeahmt wird. Nicht minder werden auch Nähgarne in Strähnen und in kleinen Unterbinden, für den Detailverkauf berechnet, geliefert. Strickgarne werden am meisten in weiß und echtem Küpenblau, aber auch in Melangen viel gebraucht. Diese letztern werden dadurch dargestellt, daß man verschiedenartig gefärbte einfache Fäden zu einem Faden dublirt, so z. B. ein Faden blau, ein Faden roth und ein Faden weiß, auch ein Faden roth, zwei Faden weiß u. s. w. Die Zusammenstellung dieser Farben giebt ein weites Feld zur Hervorbringung neuer Melangen. Nur aus guten Watergarnen werden gute Strickgarne fabrizirt. Zu Strumpfwirkergarnen werden gewöhnlich weniger gute Qualitäten genommen, und diese ebenfalls zwei- und dreifach dublirt oder triplirt.

Die baumwollenen Nähzwirne und Strickgarne wurden zwar in älterer Zeit, als dazu Handgespinnst verbraucht und auch die Verzwirnung noch mit einfacheren Geräthschaften bewirkt wurde, in Deutschland vielleicht in dem, dem Bedürfniß der damaligen Zeit entsprechenden Grade der Brauchbarkeit hergestellt. Seit jedoch in neuerer Zeit in England die Spinn- und Dublirmaschinen nach ganz neuen Prinzipien gebauet und die mechanischen Triebwerke auch auf diese Verarbeitung angewendet wurden, veränderte sich auch dieser Gewerbszweig gänzlich.

Die besten Qualitäten in Strick- und Nähgarn bezogen die Deutschen Handlungen in der neuern Zeit fast ausschließlich aus England, und Manchester wurde, wie für die einfachen Garne, so auch für die dublirten und für die Strickgarne der Stapelplatz, welcher auch die Preise für Deutschland bestimmt. Die dortigen Zwirn- und Strumpfgarnpreise gehen aus nachstehenden Tabellen hervor.

a. Strumpfgarne (Hosiery-Garne), zu Manchester am 4. März 1845:

blau-fitz	Nr. 20	12½ Pence.	Nr. 30	13¾ Pence.
gelb-fitz	„ 20	11½ „	„ 30	12¾ „
weiß-fitz	„ 20	10½ „	„ 30	11¾ „
roth-fitz	„ 20	9½ „	„ 30	10¾ „

b. Nähzwirn (sewing), zu Manchester am 15. April 1845:

Ord. 2da	Gut 2da	Best 2da
16 à 9	9¼ à 9¾	10½ à 11
18 „ 9¼	9¾ „ 10¼	10¾ „ 11½
20 „ 9½	10¼ „ 10¾	11¼ „ 12
24 „ 10½	11⅓ „ 11¾	12¼ „ 12½
30 „ 12½	13 „ —	14 „ —

c. Der Zweidraht, dublirtes Garn, stand um dieselbe Zeit Nr. 30 zu 10½—13¾, Nr. 40 zu 11¾—13, Nr. 50 zu 14—15½, Nr. 60 zu 17½—20, Nr. 70 zu 20 Pence; Nr. 80 zu 2,0—2,6 Shill.; Nr. 100 zu 3—3,8; Nr. 120 zu 4—4,6 Shill. das Pfund Englisch: hierunter sind jedoch die zu Webegarn bestimmten, nicht eigentlich gezwirnten Zweidrähte zu verstehen.

d. Spitzenzwirn (Lace-thread) stand am 23. April 1845 von Nr. 100 das Pfund 3,4—3,10 Shill.; Nr. 150 zu 5,7—6,4; Nr. 200 zu 9,6—10,4; Nr. 250 zu 16,6—18,6 Shill. das Pfund Englisch.

Die Nähzwirne wurden bisher meist roh aus England bezogen und in Deutschland gefärbt und gebleicht. Auch zu den in Deutschland gedrehten Strickgarnen wurden für die bessern Qualitäten nur Englische Garne verwendet: nur wenige Näh- und Strickgarnfabriken hatten zugleich eigene Spinnerei.

Die Zwirnmaschinen, welche gegenwärtig das Zusammendrehen der verschiedenen Garnfäden verrichten, bieten ihrer Konstruktion nach im Allgemeinen viele Aehnlichkeit mit den Watermaschinen oder Drosselstühlen bei der Baumwollspinnerei dar: die Garnfäden werden bald naß, bald trocken durch Vorziehwalzen den sich umdrehenden Spindeln überliefert und aufgespult. Indem man durch Auswechselung gewisser Getriebe den Vorziehwalzen eine größere oder geringere Geschwindigkeit ertheilt, die Schnelligkeit der Spindeln aber unverändert läßt, bestimmt man die Stärke der Drehung im Zwirn nach Erforderniß. Außerdem hat man sehr sinnreich eingerichtete Knäuelmaschinen, um das Garn regelmäßig und niedlich zu Knäueln aufzuwickeln.

An gezwirntem Baumwollengarn, Zwirn- und Strickgarn, in Verbindung mit gebleichtem und gefärbtem Garn, welches beim Eingange vom Zentner 8 Rthlr. zahlt, beim Ausgange frei ist, und beim Durchgange nach den verschiedenen Transitstraßen verzollt wird, hatte der Zollverein 1844: 4609 Zentner Eingang, in den früheren Jahren in Zentnern:

	Eingang.	Ausgang.	Mehrausgang.	Durchgang.
1835:	6473	11454	4981	—
1836:	8976	11855	2879	—
183$\frac{7}{9}$:	6759	21607	14848	3348
184$\frac{0}{2}$:	6130	21590	15460	5264
1843:	5638	25906	20268	5688

Von dem letztjährigen Eingange kam etwa die Hälfte, 2697 Zentner, bei den Preußischen Zollämtern, 1372 Ztr. in Frankfurt am Main zur Verzollung. Der Eingang der fremden, von diesem Zollsatze betroffenen Zwirngattungen hat sich deßhalb ziemlich regelmäßig vermindert und kann, bei zunehmendem innern Verbrauch, daraus auf eine um so stärkere Thätigkeit des vaterländischen Gewerbfleißes geschlossen werden; der Ausgang betrifft vorzugsweise die vorerwähnten gefärbten Garne. Das vereinsländische Zollsystem hat demnach auf den Gang dieses Gewerbzweiges einigen, jedoch keinen ganz entscheidenden Einfluß geäußert. Bei Strickgarnen, welche nicht zweidrähtig, sondern mehrdrähtig gebraucht werden, giebt der Zollsatz von 8 Rthlr. dem vaterländischen Gewerbfleiß ein solches Uebergewicht, daß die Einfuhr an solchen Baumwollzwirnen gering ist. Bei Nähgarnen verhält es sich anders. Zweidräthige ungebleichte Zwirne werden zum Zollsatze von 2 Rthlr. für den Zentner eingelassen. Unter diesen Satz fallen nicht bloß solche dublirte Garne, welche als Webematerial gebraucht werden: vielmehr gehen zweidrähtige ungebleichte Nähzwirne, welche sich durch entgegengesetzte Drehung und andere Unterbindung wesentlich von den gewöhnlichen Zwirnen unterscheiden, in großen Massen aus England ein.

Für Großbritannien ist die Ausfuhr von Baumwollzwirn (cotton thread) ein Gegenstand hoher Wichtigkeit. Deutschland und Nordamerika sind die Hauptabnehmer desselben. Ausgeführt wurden in Pfund:

	1840	1841	1842	1843	1844
nach den Hanseestädten	121506	1765953	224285	352438	317216
„ Holland	154400	1226507	84745	151719	111535
„ Belgien	65922	72660	66017	55265	63714
„ Preußen	—	—	260	4838	24313
„ Triest, Venedig	23080	20353	30096	41622	64891
„ Nordamerika	391575	567000	284506	388779	509069
Total aller Ausfuhren	2876709	4915109	1972632	2594783	2731039

Die Ausfuhr des letzten Jahres hatte einen Werth von 182069 Lstlg. und die Ausfuhr nach Deutschland kann ohngefähr auf $\frac{1}{5}$ des Ganzen angenommen werden. Erst seit einigen Jahren haben einige Deutsche Häuser sich der neuesten Fortschritte dieses Gewerbzweiges bemächtigt.

Im Ganzen haben 7 Preußische und 2 vereinsländische Zwirnereien eingesendet:

Allen drei Branchen ziemlich gemein dürfte nur die Gestellung blauer Farben durch desoxydirten Indigo sein.

Was nun die hergestellten Farben betrifft, so hat sich die Baumwollenfärberei Deutschlands auch den Leistungen anderer Länder gleichgestellt, in einzelnen Theilen sogar eine Ueberlegenheit erworben.

Die Qualität der Farben kann hauptsächlich nur in Berücksichtigung der Bedürfnisse, welche die Zeit festgestellt hat, beurtheilt werden. Während in einzelnen Branchen die absolute Haltbarkeit der Farben bei jeglichem Gebrauch, wie z. B. in der Türkischrothfärberei gefordert wird, so giebt es andere Zeuge in denen die Haltbarkeit der Farben entweder gegen Luft und Licht oder gegen Alkalien, der Wohlfeilheit oder dem schöneren Aussehen aufgeopfert werden muß, eine Erscheinung, die in dem raschen vervielfältigten Verbrauch der Stoffe, ferner in ganz allgemeinen Beziehungen ihre Erklärung findet, so daß man an sie nicht den Maaßstab früherer Beurtheilung anlegen darf, sondern eine Farbe auch in solchen Fällen als wohlausgeführt anerkennen kann, wenn sie nach den frühern Unterscheidungszeichen als unecht bezeichnet werden mußte.

Im Allgemeinen werden diejenigen Farben als echt bezeichnet, welche den Einwirkungen der Wärme, des Lichts und der Luft, des Wassers, der schwachen Alkalien, Säuren und Chlorsalze widerstehen; unecht dagegen diejenigen, welche von ihnen zerstört werden. Diejenigen, welche sich bei der Einwirkung der Luft und beim Waschen mit Seife (Alkalien) erhalten, nennt man im gemeinen Leben schon echt, zum Unterschiede der noch kräftigern kann man sie halbecht oder waschecht nennen.

Betrachten wir zunächst die echten Farben, so ist die wichtigste derselben bei der Baumwollgarnfärberei das Roth; es wird bei gehörigem Verfahren durch Krapp in den verschiedensten Nüancen, vom dunkelsten ins Braune übergehenden Teint bis zum hellsten Rosa dargestellt. Die schwierige Kunst dieser Färberei ist uns von der Türkei geworden, und im Occident zuerst zu Rouen und Elberfeld für Garne heimisch geworden. Dieses echte Krapproth wird deshalb Türkischroth, rouge d'Adrianopel, auch Elberfelderroth genannt.

Das echte Blau für die zur Buntweberei bestimmten Baumwollengarne wird durch Indigo vom hellsten Perlblau bis zur dunkelsten Nüance hergestellt; der Verbrauch derselben dehnt sich besonders dann sehr aus, wenn hohe Krapppreise das echte Roth erheblich vertheuern. Die neuern Fortschritte der Chemie haben indessen auch in dem blausauren Eisenkali einen mineralischen Farbstoff kennen gelehrt, welcher ein noch weit schöneres, wenn auch nicht gegen Licht und Wäsche gleich haltbares Blau liefert.

Lilas und diesem sich annähernde Nüancen werden nach Art der Türkischrothen durch Krapp ganz echt hergestellt; desgleichen sehr schön und echt durch Alkanna und halbecht durch Farbehölzer vermittelst Zinnsolutionen.

Chromgelb und Orange wird mit Chrom auf Blei-Mordant gefärbt, wodurch ebenfalls eine schöne und wohlfeile Farbe erzielt wird, de-

ren Verbrauch in den letzten Jahren bedeutend zugenommen hat. Die verschiedenen Sorten des **Braun** werden durch Katechu echt hergestellt, welche Farbe zwar wohlfeil aber nicht besonders schön ist.

Unecht, d. h. so, daß die Farben (couleurs manières) entweder den Säuren oder den Alkalien nicht widerstehen, also die Luft oder die Wäsche nicht aushalten können, wird in allen Farben und fast in allen Ländern der Welt gefärbt. Diese Färberei ist meist einfach und leicht; der größeren Verbreitung ungeachtet excelliren indessen auch hierin einzelne tüchtige Färbereien. Insbesondere unterscheidet man bei den rothgefärbten Baumwollgarnen von den türkischrothen als falsch- oder beizroth die mit Rothholz, oder mit Krapp ohne die gehörigen Vorarbeiten gefärbten.

Die Baumwollgarnfärbereien beschäftigen sich nicht durchgehends mit allen Farben, sondern viele haben ihre besondern Einrichtungen ausschließlich für die eine oder die andere Farbe. Insbesondere beschäftigen sich die Türkischrothfärbereien, da deren Garne Gegenstand eines sehr ausgedehnten Großhandels sind, meistens mit ihnen ausschließlich. Die gewöhnlichen Färbereien, welche auch wohl Schönfärbereien genannt werden, liefern außer den unächten Farben auch Indigo, Krappbraun, Chrom- und Katechufarben echt.

I. **Die Türkischrothfärbereien** fabriziren in der Regel Türkisch (dunkel) rothe, braune und rosa, nur wenige die ebenfalls echten violet und lila Garne, welche der nämlichen schwierigen Vorbereitung, derselben ausgebildeten Färbekunst bedürfen, wie jene Farben. Die Prinzipien dieser echten Färbekunst sind zwar in der Wissenschaft bekannt, die Ausführung derselben ist aber so mannigfach, daß man diese noch als Geheimniß der verschiedenen Färbereien betrachten kann. Das Verfahren bei dieser Färberei, lange Zeit auf bloße Empirie gestützt, ist in neuerer Zeit mit Hülfe der Chemie sehr vervollkommnet. Hauptsächlich werden dabei folgende Garnsorten: Mule von Nr. 10—50, Water von Nr. 10—30, Medio von Nr. 40 verarbeitet und zwar meist in der Qualität Best- und Extrabest-Sekunda nach Englischer Benennung. Effektiv-Prima wird so zu sagen nicht gebraucht, weil solches Garn für die beabsichtigten Zwecke zu theuer werden würde; diese letztern Garnsorten werden fast nur in England gesponnen und dort selbst verbraucht, wo die Konsumenten mehr auf gehaltvolle Waare sehen als in irgend einem Lande der Welt.

Da die Garne in der Färbung zu Türkischroth mehr oder weniger leiden, mithin geringe Qualitäten nicht gebraucht werden können, so ist man gezwungen gewesen, die feinern Nummern der rohen Garne mit weniger Ausnahme bisher nur aus England zu beziehen. Die gröbern Nummern wurden dagegen schon seit längerer Zeit großentheils von den Deutschen Spinnereien entnommen. In welchem Verhältniß von diesen Färbereien Deutsche oder Englische Garne verbraucht werden, richtet sich nach den Handelsbewegungen; im Allgemeinen kann aber wohl angenommen werden, daß mindestens zwei Drittheil der Garne aus England bezogen werden.

Behufs der Türkischrothfärberei bedürfen die Garne bedeutender Vorarbeiten, um sie geeignet zu machen, die Farbstoffe echt aufzunehmen, als welche zu Roth nur Krapp oder Garancine (Krapp-Extract) gebraucht werden können. Diese Vorarbeiten bestehen hauptsächlich darin, daß man die Garne mit Kali oder Natron abkocht und sie mehrfachen Imprägnationen (Eintauchen) in einer Mischung von Olivenöl mit Soda oder Pottasche unterwirft, und jedesmal dazwischen die Garne an der Luft und in dazu eingerichteten Trockenstuben vollkommen abtrocknet. Während dieser Operationen werden die Garne von dem ihnen natürlich anklebenden Pflanzenharze befreit und in ihrer Natur umgewandelt, indem sie das Oel, durch die Einwirkung der Luft verändert, in die geöffneten Poren aufnehmen, und dadurch aptirt, sich chemisch mit dem Gärbestoff und der Gallussäure aus dem Sumak oder aus der Gallnuß verbinden, auch weiter mit der Thonerde aus dem Alaun und endlich mit dem Krapp, der von dem Garn nur bis zu dem Grade aufgenommen werden kann, daß die gefällte Thonerde von demselben gesättigt wird, eine echte Verbindung eingehen. Dieser Farbprozeß dauert 3 bis 6 Wochen, während welcher Zeit das Garn 10 bis 20 Mal auch wohl bis 40 Mal genäßt und getrocknet wird. Einige Färbereien glauben bessere Farben zu erzielen, wenn verschiedene Krappsorten in gewisser Reihenfolge angewandt werden. Nach der Färbung wird das Garn mit kohlensaurem Natron oder Pottasche avivirt (abgeklärt), um die unächten falben Pigmente des Krapps zu zerstören, und endlich geschönt (rosirt), was mit Natronseife und Zinnsalz geschieht. Die Anwendung des Zinnsalzes ist eine Erfindung der letzten dreißig Jahre und erhöhet das Lüstre der Farbe sehr. Auf diese Weise wird eine der echtesten, schönsten und dauerhaftesten Farben, welche die Färbekunst überhaupt hervorzubringen vermag, erzeugt. Man unterscheidet außer den verschiedenen Farben-Nüancen des Türkischroth auch eine schwere, besonders für den Absatz nach Osten bestimmte Garn-Sorte, welche, um dieses schwerere Gewicht hervorzubringen, in der Färberei etwas anders behandelt wird.

Das unechte Beiz-, Holz- oder Falschroth, auch wohl Berlinerroth genannt, verdankt sein Bestehen und seinen ausgedehnten Verbrauch nur der größern Wohlfeilheit gegen das auf die obenerwähnte Weise Gefärbte, und dem Umstande, daß man in neuerer Zeit dazu gelangt ist, damit das Türkischrothe außer den feinen Sorten ziemlich täuschend nachzuahmen.

In diesem Zweige der Färbekunst haben mehrere Städte der Türkei, namentlich Adrianopel und Larissa noch einigen Ruf. Ihre Garne standen zu früheren Zeiten in sehr hohen Preisen. Schon unter Friedrich dem Großen wurde der Versuch gemacht, diesen Gewerbzweig nach der Preußischen Hauptstadt zu verpflanzen. Jedoch so wenig dieser, wie andere, in den Deutschen Staaten gemachten Versuche führten anfänglich zu dem beabsichtigten Zwecke. Im Jahre 1747 wurden Griechen von Adrianopel nach Darnetal bei Rouen in der Normandie gezogen, und machten diesen Zweig allmählig daselbst hei-

misch, wo er später durch Chaptal und Andere vervollkommnet wurde und gegenwärtig besonders in Rouen, so wie in einigen Städten des Elsasses, namentlich Mühlhausen, Kolmar, St. Marie aux mines, Thann u. s. w. in großem Umfange betrieben wird, und den Buntwebereien dieser beiden Französischen Provinzen ihren großen Ruf verliehen hat. Die Färberei der Garne und zum Theil auch der Gewebe betreiben in Rouen und den umliegenden Thälern 87 Färbereien, worunter 42 ausschließlich in dem Türkischroth und Indigoblau, was die Franzosen grand teint nennen, und 45 ausschließlich in der Färberei mit Farbhölzern (Fernambuc-, Campeche-, Sapanholz (petit teint). Beide zusammen beschäftigen gegen 3500 Personen und liefern 34320 Ztr. Garne Türkischroth und Indigoblau, 15600 Ztr. in petit teint. Noch im vorigen Jahrhundert verbreitete sich diese Kunst nach Elberfeld und Barmen, wo sie seitdem zu einer solchen Vervollkommnung und Ausdehnung gediehen ist, daß ihre Arbeiten gegenwärtig die Türkischen Erzeugnisse weit übertreffen und einen der Hauptzweige dieses gewerbreichen Thales bildet. Von dort wurde die Türkischrothfärberei auch nach andern Jülich-Bergischen und Märkischen Städten, Düsseldorf, München-Gladbach und Hagen verbreitet.

Was die Süddeutschen Vereinsstaaten betrifft, so werden Türkischroth-Färbereien zu Augsburg, Hirschberg bei Hof, Kannstadt und Berg bei Stuttgart, Gaisburg und Nürtingen im Würtembergischen betrieben.

Im mittleren Deutschland enthalten Frankenberg, Chemnitz, Hainsberg, Tharand bei Dresden, Koburg solche Etablissements.

In Oesterreich haben sich schon vor längeren Jahren Türkischroth-Färbereien in und um Zwickau bei Rumburg, in der Nähe von Schluckenau und zu Asch in Böhmen: ferner zu Pludenz und Dornbirn im Vorarlberge, Nußdorf bei Wien, in Laibach, zu Heidenschaft bei Triest (seit 1829) und zu Legnano im Mailändischen etablirt, welche sich in günstiger Lage befinden.

In der Schweiz ist der Kanton Zürich Sitz der Türkischroth-Färberei, deren Erzeugnisse zu den zahlreichen gestreiften und gewürfelten Baumwollen- und Halbseidenmanufakturen der Schweizer Republiken verwendet wird.

Von den Brittischen Färbereien sind die größten zu Glasgow in Schottland, und andere in der Nähe von Manchester.

Rußland hat solche Etablissements bei Reval, St. Petersburg und mehrere bei Moskau hervorgerufen.

In Schweden existirt bei Gothenburg eine solche Fabrik, welche ebenfalls durch hohen Zoll geschützt ist.

Belgien enthält in und bei Brüssel, das Königreich der Niederlande in Haarlem bedeutende Türkischroth-Färbereien.

Bei der Gewerbe-Ausstellung haben sich 3 Preußische und 3 vereinsländische Türkischrothfärbereien betheiligt.

a. Rheinpreußen.

1. Das Haus Wittenstein u. Comp. zu Barmen, welches außer der Rothfärberei auch eine bedeutende Baumwollwaarenfabrik betreibt, hatte

5 Pack Türkischroth gefärbte Garne in verschiedenen Nüancen, zum Preise von 34 Sgr. für das Pfund eingesendet.

2. Die ausgedehnte Färberei von Wilh. Köter jun. zu Elberfeld hatte 1 Pack fast rosa Baumwollenkettgarn oder Watertwist Nr. 30 das Pfund zu 27½ Sgr.; 1 Zehnpfundbündel ächt Türkischroth Einschlaggarn oder Mule Nr. 18 das Pfund zu 29 Sgr.; endlich Zehnpfundbündel desgl. Nr. 40 das Pfund zu 31½ Sgr. ausgestellt.

3. Der Färbereibesitzer Joh. Fr. Wolff zu Elberfeld hatte 2 Pack Rothgarn extrafein Mule Nr. 40 eingesendet.

Die von der Färberei Höstereh und Gauche, so wie von A. Langenfeld u. Comp., beide in Barmen, angemeldeten Garne sind nicht eingegangen.

Die rothen Farben von jenen drei Ausstellern sind alle sehr schön, und dieser wichtige Industriezweig steht in Elberfeld und Barmen auf einem Standpunkte, daß er dort jede andere Konkurrenz nicht nur würdig besteht, sondern sich überall den ausgezeichnetsten Ruf mit Recht erworben hat. Das Türkischrothe Garn ist derjenige Artikel, worin im Wupperthal nach den Seidenfabrikaten der größte Umschlag gemacht wird. Die wöchentliche Produktion kann man auf 80 bis 100000 Pfund im Werth von eben so vielen Thalern, mithin den jährlichen Umschlag auf 4½ Millionen Pfund und Thaler annehmen. Im Jahre 1843 ist eine Färberei in Barmen erbaut worden, worin allein wöchentlich an 10000 Pfund gefärbt werden sollen.

Das Klima und die Natur des Wassers sind der Färberei im Wupperthal günstig und da sich hierzu langjährige Erfahrungen, durchaus praktische Geschäfts-Einrichtungen und hinlängliche pekuniaire Mittel gesellen, so macht sich von keiner Seite eine Konkurrenz wesentlich fühlbar. Der Alaunverbrauch einer einzigen Elberfelder Färberei soll 1000 Zentner und der Gesammtverbrauch von Elberfeld und Barmen an Alaun 10000 Zentner betragen. Dieser Gewerbzweig befindet sich dort im Besitz weniger potenter Häuser, welche dabei durch den dortigen großen jederzeit wohlassortirten Markt Englischer und Deutscher Garne, so wie der zugehörigen Farbestoffe unterstützt werden. Die Zahl der dadurch beschäftigten Färbergesellen, deren einer in der Woche 100 Pfund fertig macht und einen Wochenlohn von 4 Rthlr. erhält, und welche zum großen Theil Familienväter sind, beträgt mit Einschluß der Garnsitzmädchen etwa 1100 Personen. Von den Fabrikanten des Wupperthals wird nach allen civilisirten Ländern, wo die Einfuhr nicht ganz verboten ist, abgesetzt, doch bleibt immerhin der inländische Verbrauch der bedeutendste.

b. Württemberg.

4. Die Färbereibesitzer J. G. Bürkle u. Comp. zu Gaisburg im Oberamt Stuttgart betreiben eine Lohnfärberei mit 18 Arbeitern, in welcher jährlich 50 bis 60000 Pfund Türkischrothe Garne gefärbt werden. Es waren 2 Pack Nr. 24 und Nr. 30 ausgestellt, deren Preis zu 26 Sgr.

angegeben war. Dieses Türkischroth wurde von den Sachverständigen als schön und preiswürdig anerkannt.

5. Die von der vorerwähnten Spinnerei und Färberei zu Berg eingesandten Musterstränge von gefärbtem Garne waren von lebhaften Farben: besonders schön war die gelieferte Türkischrothe Farbe; sie war auch preiswürdig.

Auch in Württemberg ist dieser Industriezweig, insbesondere auch die Verbindung der mechanischen Spinnereien, bereits bedeutend geworden.

c. Thüringen.

6. Die Fabrik Schraidt u. Comp. zu Koburg hatte außer gemischten Stoffen auch 1 Pfund Türkischrothen Twist Mule Nr. 72 zum Preise von 34 Sgr. eingesendet von vorzüglich schöner Farbe und ganz ölfrei, welches besonders zum Weben neben weiß große Vorzüge darbietet.

Verbraucht werden die Türkischrothen Garne in sehr ausgedehntem Umfange zu Gardinen, Bettzeugen, Bekleidungsstoffen, Schürzen, Tüchern und Mützen, mitunter auch zu andern baumwollenen, leinenen, wollenen und seidenen Stoffen verwebt. Wenn gleich zu dem im Rheinlande selbst gefertigten mannigfaltigen bunten, gestreiften und gewürfelten, ganz baumwollenen oder mit Leinen, Wolle und Seide vermischten Gewebe auch solches Garn verbraucht wird, so ist doch die Weberei gestreifter und gewürfelter Baumwollenzeuge im Sächsischen Vogtlande und Oberfranken viel umfangreicher, welche ihr Bedürfniß an Türkischrothen Garnen in vielen Tausend Zentnern jährlich aus Elberfeld beziehen. Unter den Exportartikeln dieser Art sind die als Mohrenkleidung stark nach transatlantischen Ländern gehenden Listado's, welche namentlich in der obern Lausitz gefertigt und bei denen zu den rothen Dessins, meist in Streifen und Carreau bestehend, die Türkischrothen Garne verbraucht werden, zu nennen; ferner die nach Griechenland gehenden gemusterten Sächsischen Baumwollenzeuge, wozu ebenfalls bedeutende Mengen, namentlich viel Medio-Garne, verbraucht werden. Was die inländische Konsumtion betrifft, so sind die in Baiern und andern Deutschen Ländern beliebten glattrothen Tücher, rothgestreiften und karrirten Schürzen und Kleider, baumwollene Mützen mit rothen Rändern zu erwähnen; das Zeichengarn, wozu nur dieser Artikel gebraucht werden kann, ist ein schönes Fabrikat, bietet aber keinen bedeutenden Absatz dar.

Der Preis der Türkischrothgarne ist p. Pfund zu 25 bis 30 Sgr. durchschnittlich beim Engros-Verkauf anzunehmen, wovon ungefähr $\frac{2}{5}$ auf das Garn, $\frac{3}{5}$ auf Farbe, Arbeitslohn und Fabrikationsgewinn fallen. Der Krapp ist zwar in neuerer Zeit im Allgemeinen in die Höhe gegangen: bei fortgeschrittener Färbekunst hat man aber gelernt, mit geringeren Quantitäten auszureichen, so daß die Färbekosten sich vermindert haben und in Folge dessen, in Verbindung mit den eingetretenen Handelskonjunkturen, die Preise wesentlich herabgegangen sind.

Die Rohstoffe zu dieser Färberei werden größtentheils aus dem Auslande bezogen.

Auf eine Parthie Garn von 300 Paar oder 570 à 580 Pfd. werden in der Regel verwendet:

180 Pfd. tournant Olivenöl von Gallipoli.
140 „ Pottasche (inländisch).
20 „ Soda (Französisch meistens und Englisch).
180 „ Sumak (Italienisch).
28 „ Gallus (Levante).
140 „ Alaun (inländisch).
600 „ Avignoner Krapp (Französisch).
120 „ Seeländer Krapp (Holländisch).
60 „ Olivenölseife (inländisch). Die Olivenölseife, welche früher ausschließlich von Marseille bezogen wurde, wird jetzt billiger im Inlande ziemlich gleich gut verfertigt.
25 „ schwarze Seife (inländisch).
5 „ Zinnsalz (inländisch).
6 „ Orleans (Amerika).

Der Werth eines Pfundes Türkischroth gefärbten Garnes Nr. 30 Water oder Nr. 40 Mule von 1 Thaler zerfällt in folgende Theile:

An Farbestoffe aller Art	13 Sgr.
Das rohe Garn	12 „
Arbeitslohn und kleine Ingredienzien, als: Blut, Kreide, Schaafdünger, Papier ⁊c.	3 „
Verzinsung der Anlage und Betriebs-Kapitale, Rabatt und Gewinn	2 „
zusammen für das Pfund	30 Sgr.

Man kann also annehmen, daß bei diesem Fabrikationszweige hauptsächlich an ausländischem Material 13 Sgr. für Farbestoffe und die 12 Sgr. für Garn zusammen über 4 Millionen Rthlr. jährlich verausgabt werden. Dagegen kann der Arbeitslohn und Gewerbsgewinn (nach Abzug des gewöhnlichen Rabattes von 6—8 %), welche ganz dem Inlande verbleiben auf 5 Sgr. für das Pfund, mithin bei einem Gesammterzeugniß von 5 Millionen Pfund auf 833333 Thaler jährlich angenommen werden.

Die Ausfuhr an gefärbtem auch drei- und mehrdrähtigem, gebleichtem und gezwirnten Garn, welche hauptsächlich in den von den Rothfärbereien des Wupperthals gelieferten Garnen bestehet, betrug für Preußen allein 1826: 5113 Ztr., im Zollverein 1829: 21,031 Ztr., 1831: 16926 Ztr., 1835: 11454 Ztr., 183⅞: 20999 Ztr., 1842: 22226 Ztr., 1843: 25906 Ztr. Von der letztern fiel auf Preußens Grenzämter: 17543, auf die Sächsischen 6860 Zentner; die Ausfuhr der ersteren war im Steigen, die der letzteren in der Abnahme.

Unter diesem Ausfuhrartikel sind zwar die drei- und mehrdrähtigen auch gezwirnten und gebleichten Garne mit begriffen. Da aber der Zollverein in diesen Gattungen vielleicht einige unbedeutende Parthien Sächsischer Strumpfgarne, aber nichts irgend Erhebliches ausführt, so können die ganzen Aus-

fuhren auf die gefärbten Garne gerechnet werden. Es ist mithin deren Ausfuhr bei bedeutenden Schwankungen, der von den meisten fremden Handelsstaaten entgegengesetzten Zollhindernisse ungeachtet, im Ganzen im Steigen geblieben, und beträgt, wenn das Gesammterzeugniß zu 50000 Zentner angenommen wird, etwa die Hälfte desselben.

Die Garnausfuhr aus dem Zollverein nach Oesterreich hat sich seit der Errichtung dortiger Färbereien, welche zwar auf den auswärtigen Märkten nicht erscheinen, jedoch unter dem Schutze eines bedeutenden Zolles — 30 Fl. für den Zentner — nicht blos die Deutschen, sondern auch die übrigen Provinzen des Kaiserstaats ausschließlich zu versorgen suchen, sehr vermindert.

Nach Rußland war der Absatz früher bedeutend; 1830 soll derselbe 30000 Pud oder etwa 1 Mill. Pfund betragen haben; die damalige Durchschnittseinfuhr wird zu 750000 Pfund angegeben. Seit mehreren Jahren ist aber die Einfuhr dort mit einem erhöhten Zoll von 12 Silberrubel pro Pud und 12½ % Zuschlag belegt, in Folge dessen, so wie der Konkurrenz dortiger Färbereien dieses Absatzfeld für den Deutschen Gewerbfleiß fast verschlossen ist.

Was Schweden anbetrifft, so wurden nach Malmoe, Christianstadt, Gothenburg, Stockholm u. s. w. früher bedeutende Vorräthe für die Schwedischen Webereien abgesetzt; auch diese Ausfuhr soll sich vermindert haben. In Dänemark, Hannover, Mecklenburg und den Hansestädten findet zwar keine Konkurrenz statt, jedoch ist hier der Verbrauch unerheblich.

Nordamerika verbraucht, da hier wenig Webereien für solche Artikel sind, nicht viel: mehr Mexiko, dessen Bedarf über Hamburg und Bremen versendet wird.

Nach den Niederlanden gehet, nachdem in den Ostindischen Provinzen die mit Deutschem Garn gewebten Artikel einem bedeutenden Differenzzoll unterworfen sind, und unter so bedeutenden Begünstigungen die große Harlemer Färberei obsiegen muß, nur noch Dasjenige, was der Bedarf der dortigen Webereien für den innern Markt mit sich bringt.

Ueber England gehen bedeutende Quantitäten nach Brittisch Ostindien, Calcutta, Madras und Singapore, indem dort die Englischen und Schottischen Färbereien, den Deutschen, wiewohl sie nur die Hälfte Zoll — jene 3½, diese 7 Prozent — zahlen, bis jetzt nicht obsiegen können. Die Brittischen einheimischen Webereien verbrauchen, der 10 Prozent Zoll wegen, meist Brittische Rothgarne, indessen kommt es doch vor, daß Englische Fabrikanten ihre Garne im Wupperthale färben lassen. Auch in China werden Deutsche Rothgarne verbraucht.

Von Belgien und Frankreich sind die Deutschen Rothgarne durch Zollmaaßregeln ausgeschlossen; in Spanien, Portugal und den Afrikanischen Küstenstaaten findet in Ermangelung von Webereien kein Verbrauch statt.

Der innere Verbrauch der Rothgarne in Deutschland hat sich durch die Zunahme der Bevölkerung und der Industrie vermehrt, obschon durch die Vervollkommnung vieler Druckereien und die größere Wohlfeilheit vieler ihrer Erzeugnisse, die Beschäftigung der Buntwebereien mitunter gelitten haben mag.

Im Allgemeinen gewährt der Zustand dieses Gewerbzweiges dem Vaterlandsfreunde einen befriedigenden Anblick: er steht bei uns so hoch wie in irgend einem Lande der Welt; einen höhern Zollschutz verlangt er nicht: sein Wunsch und Bedürfniß ist nur, daß die großen Hemmnisse, welche der Entfaltung seines auswärtigen Absatzes an so vielen Orten entgegenstehen, sich mindern möchten. Die Versuche, das Leinengarn Türkischroth zu färben, haben zwar dahin geführt, daß der Faden den Krapp annimmt, doch ist es bis jetzt nicht gelungen, eine so glanzvolle Farbe, wie bei der Baumwolle, zu erreichen.

II. Andere gefärbte Garne.

1. Der Färber A. E. Kagermann in Berlin hatte baumwollene Garne safflor Rosa in 5 Schatten, das Pfund zu 22½ Sgr.; ächt Alcanna Lilla, das Pfund zu 30 Sgr.; grün und ebenso in blau Schatten, das Pfund zu 17½ Sgr.; bedruckte Sewings, durchschnittlich das Pfund zu 60 Sgr. und eine große Musterkarte gefärbter Baumwollgarne eingeliefert. Die Farben weren schön und die Flammen durchschnittlich mit Aufmerksamkeit gedruckt. Alkanna-Violet ist, wenn dasselbe auch in den westlichen Provinzen schon vor vielen Jahren geliefert ist, für Berlin eigenthümlich und neu.

2. Der Färbereibesitzer K. H. Richter in Berlin hatte eine Musterkarte von Baumwollengarn-Schattirungen — Englischen Gespinnstes — in verschiedenen Farben und Nüancen eingesendet. Die Farben waren schön, die Preise nicht angegeben.

3. Der Färbermeister C. Richter in Naumburg hatte einzelne Strähne gefärbter Garne eingesendet. Die eingelieferten Strähne sind theils mit Indigo, theils mit Blauholz gefärbt.

4. Die Spinnerei- und Färbereibesitzer Gebrüder Hiller zu Bietigheim, Oberamts Besigheim im Königreich Württemberg betreiben eine Garnbleiche und Färberei zu Spiegelberg in der dortigen Nachbarschaft, bei welcher 12 Personen beschäftigt werden. Es werden jährlich gegen 9900 Pfund Garne gefärbt; jedoch reichen die Einrichtungen zu einer Ausdehnung des Betriebs bis zum vierfachen aus. Ausgestellt waren achtdrähtige baumwollene Marmorgarne — die Garne aus der Fürstlich Hohenzollerschen Spinnerei Karlsthal — in ächt kalter Küpe, indigoblau in 15 verschiedenen Nüancen gefärbt, von 1 Fl. 16 Kr. bis 1 Fl. 44 Kr. das Pfund. Das Erzeugniß war gut gearbeitet und zeichnete sich durch schöne Melangen aus.

Im Ganzen kann man annehmen, daß diejenigen unserer Garnfärbereien, welche solche Farben mannigfaltiger Art liefern, den Anforderungen der Zeit und des Bedürfnisses vollkommen entsprechen und denen Frankreichs und Englands nicht nachstehen.

§. 35.
Baumwollenzwirn, Näh- und Strickgarn.

Zweifach gezwirnte Garne werden bei den feinern Gespinnsten von Nr. 16 aufwärts bis zu den feinsten Nummern in der Weberei sowohl zur

Kette als zum Einschlag benutzt. Insbesondere werden zu den besseren Geweben mit wollenem Schuß solche Kettengarne verarbeitet: man kann alsdann die Ketten ungeschlichtet lassen, wodurch das Gewebe eine größere Weiche und Milde erhält als bei den steiferen geschlichteten Ketten möglich ist. Zum Schuß werden insbesondere in der Seidenwirkerei bei der Darstellung von gerippten Stoffen oder als Unterschuß in Damastgeweben gezwirnte Garne verwebt, um ein haltbares, festeres und dickeres Gewebe darzustellen. Aus den ganz feinen Nummern von Nr. 100 aufwärts werden insbesondere die Bobbinets dargestellt, und man nennt diese Garnnummern in England Nottingham-Twist, als dem Orte, wo Bobbinets vorzugsweise dargestellt werden. Zu Nähgarn werden zweifach auch dreifach gezwirnte Garne angewandt und zwar in den Nummern 30 bis 60. Strickgarne werden von den Nummern 6 bis 30 vorzugsweise dargestellt und drei- bis sechsfach dublirt. Die Nähgarne werden weiß und farbig mit Glanz dargestellt. Die Glätte des Fadens ist es vorzugsweise, welche die Güte des Fabrikats bestimmt. Die Engländer liefern Nähgarne weiß, in kleinen künstlich auf Maschinen gewickelten Röllchen, was von uns Deutschen vielfach nachgeahmt wird. Nicht minder werden auch Nähgarne in Strähnen und in kleinen Unterbinden, für den Detailverkauf berechnet, geliefert. Strickgarne werden am meisten in weiß und echtem Küpenblau, aber auch in Melangen viel gebraucht. Diese letztern werden dadurch dargestellt, daß man verschiedenartig gefärbte einfache Fäden zu einem Faden dublirt, so z. B. ein Faden blau, ein Faden roth und ein Faden weiß, auch ein Faden roth, zwei Faden weiß u. s. w. Die Zusammenstellung dieser Farben giebt ein weites Feld zur Hervorbringung neuer Melangen. Nur aus guten Watergarnen werden gute Strickgarne fabrizirt. Zu Strumpfwirkergarnen werden gewöhnlich weniger gute Qualitäten genommen, und diese ebenfalls zwei- und dreifach dublirt oder triplirt.

Die baumwollenen Nähzwirne und Strickgarne wurden zwar in älterer Zeit, als dazu Handgespinnst verbraucht und auch die Verzwirnung noch mit einfacheren Geräthschaften bewirkt wurde, in Deutschland vielleicht in dem, dem Bedürfniß der damaligen Zeit entsprechenden Grade der Brauchbarkeit hergestellt. Seit jedoch in neuerer Zeit in England die Spinn- und Dublirmaschinen nach ganz neuen Prinzipien gebauet und die mechanischen Triebwerke auch auf diese Verarbeitung angewendet wurden, veränderte sich auch dieser Gewerbszweig gänzlich.

Die besten Qualitäten in Strick- und Nähgarn bezogen die Deutschen Handlungen in der neuern Zeit fast ausschließlich aus England, und Manchester wurde, wie für die einfachen Garne, so auch für die dublirten und für die Strickgarne der Stapelplatz, welcher auch die Preise für Deutschland bestimmt. Die dortigen Zwirn- und Strumpfgarnpreise gehen aus nachstehenden Tabellen hervor.

a. Strumpfgarne (Hosiery-Garne), zu Manchester am 4. März 1845:

blau-fitz	Nr. 20	12½ Pence.	Nr. 30	13¾ Pence.
gelb-fitz	„ 20	11½ „	„ 30	12¾ „
weiß-fitz	„ 20	10½ „	„ 30	11¾ „
roth-fitz	„ 20	9½ „	„ 30	10¾ „

b. Nähzwirn (sewing), zu Manchester am 15. April 1845:

Ord. 2da	Gut 2da	Best 2da
16 à 9	9¼ à 9¾	10½ à 11
18 „ 9¼	9¾ „ 10¼	10¾ „ 11½
20 „ 9½	10¼ „ 10¾	11¼ „ 12
24 „ 10½	11⅓ „ 11¾	12¼ „ 12½
30 „ 12½	13 „ —	14 „ —

c. Der Zweidraht, dublirtes Garn, stand um dieselbe Zeit Nr. 30 zu 10½—13¾, Nr. 40 zu 11¾—13, Nr. 50 zu 14—15½, Nr. 60 zu 17½—20, Nr. 70 zu 20 Pence; Nr. 80 zu 2,0—2,6 Shill.; Nr. 100 zu 3—3,8; Nr. 120 zu 4—4,6 Shill. das Pfund Englisch: hierunter sind jedoch die zu Webegarn bestimmten, nicht eigentlich gezwirnten Zweidrähte zu verstehen.

d. Spitzenzwirn (Lace-thread) stand am 23. April 1845 von Nr. 100 das Pfund 3,4—3,10 Shill.; Nr. 150 zu 5,7—6,4; Nr. 200 zu 9,6—10,4; Nr. 250 zu 16,6—18,6 Shill. das Pfund Englisch.

Die Nähzwirne wurden bisher meist roh aus England bezogen und in Deutschland gefärbt und gebleicht. Auch zu den in Deutschland gedrehten Strickgarnen wurden für die bessern Qualitäten nur Englische Garne verwendet: nur wenige Näh- und Strickgarnfabriken hatten zugleich eigene Spinnerei.

Die Zwirnmaschinen, welche gegenwärtig das Zusammendrehen der verschiedenen Garnfäden verrichten, bieten ihrer Konstruktion nach im Allgemeinen viele Aehnlichkeit mit den Watermaschinen oder Drosselstühlen bei der Baumwollspinnerei dar: die Garnfäden werden bald naß, bald trocken durch Vorziehwalzen den sich umdrehenden Spindeln überliefert und aufgespult. Indem man durch Auswechselung gewisser Getriebe den Vorziehwalzen eine größere oder geringere Geschwindigkeit ertheilt, die Schnelligkeit der Spindeln aber unverändert läßt, bestimmt man die Stärke der Drehung im Zwirn nach Erforderniß. Außerdem hat man sehr sinnreich eingerichtete Knäuelmaschinen, um das Garn regelmäßig und niedlich zu Knäueln aufzuwickeln.

An gezwirntem Baumwollengarn, Zwirn- und Strickgarn, in Verbindung mit gebleichtem und gefärbtem Garn, welches beim Eingange vom Zentner 8 Rthlr. zahlt, beim Ausgange frei ist, und beim Durchgange nach den verschiedenen Transitstraßen verzollt wird, hatte der Zollverein 1844: 4609 Zentner Eingang, in den früheren Jahren in Zentnern:

	Eingang.	Ausgang.	Mehrausgang.	Durchgang.
1835:	6473	11454	4981	—
1836:	8976	11855	2879	—
183⅞:	6759	21607	14848	3348
184⁰⁄₂:	6130	21590	15460	5264
1843:	5638	25906	20268	5688

Von dem letztjährigen Eingange kam etwa die Hälfte, 2697 Zentner, bei den Preußischen Zollämtern, 1372 Ztr. in Frankfurt am Main zur Verzollung. Der Eingang der fremden, von diesem Zollsatze betroffenen Zwirngattungen hat sich deßhalb ziemlich regelmäßig vermindert und kann, bei zunehmendem innern Verbrauch, daraus auf eine um so stärkere Thätigkeit des vaterländischen Gewerbfleißes geschlossen werden; der Ausgang betrifft vorzugsweise die vorerwähnten gefärbten Garne. Das vereinsländische Zollsystem hat demnach auf den Gang dieses Gewerbzweiges einigen, jedoch keinen ganz entscheidenden Einfluß geäußert. Bei Strickgarnen, welche nicht zweidrähtig, sondern mehrdrähtig gebraucht werden, giebt der Zollsatz von 8 Rthlr. dem vaterländischen Gewerbfleiß ein solches Uebergewicht, daß die Einfuhr an solchen Baumwollzwirnen gering ist. Bei Nähgarnen verhält es sich anders. Zweidräthige ungebleichte Zwirne werden zum Zollsatze von 2 Rthlr. für den Zentner eingelassen. Unter diesen Satz fallen nicht bloß solche dublirte Garne, welche als Webematerial gebraucht werden: vielmehr gehen zweidrähtige ungebleichte Nähzwirne, welche sich durch entgegengesetzte Drehung und andere Unterbindung wesentlich von den gewöhnlichen Zwirnen unterscheiden, in großen Massen aus England ein.

Für Großbritannien ist die Ausfuhr von Baumwollzwirn (cotton thread) ein Gegenstand hoher Wichtigkeit. Deutschland und Nordamerika sind die Hauptabnehmer desselben. Ausgeführt wurden in Pfund:

	1840	1841	1842	1843	1844
nach den Hanseestädten	121506	1765953	224285	352438	317216
„ Holland	154400	1226507	84745	151719	111535
„ Belgien	65922	72660	66017	55265	63714
„ Preußen	—	—	260	4838	24313
„ Triest, Venedig	23080	20353	30096	41622	64891
„ Nordamerika	391575	567000	284506	388779	509069
Total aller Ausfuhren	2876709	4915109	1972632	2594783	2731039

Die Ausfuhr des letzten Jahres hatte einen Werth von 182069 Lstlg. und die Ausfuhr nach Deutschland kann ohngefähr auf ⅕ des Ganzen angenommen werden. Erst seit einigen Jahren haben einige Deutsche Häuser sich der neuesten Fortschritte dieses Gewerbzweiges bemächtigt.

Im Ganzen haben 7 Preußische und 2 vereinsländische Zwirnereien eingesendet:

1. Die Fabrikanten Duckworth und Vogt haben zu Gispersleben Kiliani, einem nahe bei Erfurt belegenen Dorfe, im Jahre 1843 eine Baumwollen- und Leinen-Zwirnfabrik errichtet. Zum Betriebe der Maschinen wird ein Wasserrad benutzt und in der Fabrik werden zur Zeit 9 Arbeiter beschäftigt. Zu dem Fabrikat wird, insofern Deutsche Garne nicht genügen, Englisches Rohgarn als Halbfabrikat verwendet. Es waren verschiedene Muster gezwirnter Baumwollengarne ausgestellt: gute Waare.

2. J. G. Schönleben, Strickgarnfabrikant in Berlin, hatte in Deutscher Packung ungebleichte vier- bis zwölffache Strickbaumwolle prima in verschiedenen Nummern, und gebleichte drei- bis zehnfache Prima und Bestprima Strick-, auch dreifache Prima Stickbaumwolle, desgleichen diverse blaue, schwarze, graue und doppelt melirte Stickbaumwolle, verschiedene Muster von Melirungen und rothe Zeichengarne; in Englischer Packung Schottischen Nähzwirn in verschiedenen Nummern, weiße und kouleurte Sewings, weiße, diverse blaue, ungebleichte, blaue und schwarze Knittings ausgestellt. Der eingesandte Zwirn ist von Englischen Garnen und gut gearbeitet. Der Preis gleicht dem der gewöhnlich gangbaren baumwollenen Zwirne und Nähgarne.

3. Der schon vorerwähnte Kaufmann Robert Herber zu Neiße hatte ungebleichte drei- und vierfache Strickgarne zum Preise von 9 und $8\frac{3}{4}$ Sgr. das Pfund; gebleichte dreifache zu 11 und $11\frac{1}{4}$; ächtblaue, ächtbraune, ächtgraue und ächtschwarze, grau und schwarze, blau und rothe, weiß und rothe, blau und rothe, blauroth und weiße, schwarz und rothe, blau und weiße, dunkel- und hellblaue, hellblau schwarz und weiße, rosa und weiße, hellblau und weiße, braun und weiße, braun schwarz und weiße, schwarz und graue, neugraue, neubraune, neublaue und neurothe Strickgarne zu den Preisen von 12 bis 20 Sgr. für das Pfund eingesendet, welche guten Erzeugnisse von dem Urstoff aus durch ihn angefertigt waren.

4. Der Kaufmann und Baumwollwaarenfabrikant C. H. Kamke zu Königsberg hatte außer den Geweben roth und weiß, blau und roth, blau und weiß melirtes, auch gebleichtes Strickgarn zu den Preisen von $10\frac{1}{2}$ bis 21 Sgr. für das Pfund eingesendet, recht egal und gut gezwirntes Strickgarn, besonders ist das melirte, blau und weiß, blau und roth, so wie roth und weiß, schön und preiswürdig; dahingegen dürfte das gebleichte Strickgarn von 17 Sgr. den Anforderungen weniger entsprechen.

5. A. Zöllner, Strickgarnfabrikant in Stralsund. Der gebleichte Zwirn, die 5 Pfd. zu 70 Sgr., ist von Englischem Garne und in brauchbarer Drehung, zu angemessenen Preisen. Es werden 61 Arbeiter in dieser Fabrik beschäftigt.

6. Die Firma Ermen und Engels zu Barmen hatte schon seit dem Jahre 1837 zu Manchester eine Baumwollen-, Näh- und Strickgarnfabrik errichtet. Durch Sachkenntniß und angestrengte Aufmerksamkeit erwarben die Unternehmer einen Ruf, der ihre Erzeugnisse denen des bedeutendsten und

bekanntesten Fabrikanten in diesem Zweige, Strutt in Derby, an die Seite setzte, und ihnen besonders in Deutschland einen bedeutenden Absatz verschaffte. Bei der größeren Ausdehnung des Zollvereins beschlossen sie ein ähnliches Etablissement mit eigener Spinnerei in der Heimath zu begründen und kauften zu diesem Ende ein bedeutendes Wassergefälle zu Engelskirchen im Kreise Wipperfährt. Die Gebäude wurden 1840 und der Betrieb 1843 begonnen. Die sämmtlichen Spinn- und Dublirmaschinen sind in England nach den neuesten und besten Prinzipien gebaut. Die Maschinerie wird durch ein eisernes rückenschlächtiges Wasserrad von 21 Fuß Durchmesser und 15 Fuß Breite, aus der Werkstätte von Jüst u. Comp. in Barmen, bewegt. Mit der Fabrik ist eine kleine mechanische Werkstätte, so wie eigne Färberei und Bleicherei nach Englischer Art verbunden; letztere liefert eine vollkommen so gute Bleiche wie die beste Englische. Die Fabrik wird durch Kohlengas erleuchtet. Das Wasser setzt zwei doppeltwirkende Saug- und Druckpumpen in Bewegung, welche mit der Gewalt von vier gewöhnlichen Brandspritzen sämmtliche Räume und Gebäude bestreichen können. Das Etablissement liefert, vom Rohstoff aus, Gespinnste und Zwirne bis zu den besten Qualitäten der Näh- und Strickgarne, besonders diejenigen, welche bisher aus England bezogen wurden: äußere Ausstattung, Stempel, Umschläge und Etiketten werden wie in dem Englischen Geschäfte derselben Unternehmer gegeben. Es ist wohl das ausgedehnteste Unternehmen für diesen Zweig im ganzen Zollverein. Es werden nur gute Baumwollsorten zum Preise von 5—7 Sgr. für das Pfund verarbeitet. Das Geschäft besteht noch nicht in seiner völligen Ausdehnung: jedoch werden schon 100 Arbeiter beschäftigt. Ausgestellt waren weiße vierdräthige Strickgarne (Knittings), von $5\frac{1}{3}$ bis 9 Rthlr. die Zehnpfund; weiße zweidrähtige Nähzwirne (sewings) von $6\frac{1}{6}$—$9\frac{1}{3}$ Rthlr. die Zehnpfund, und farbige dergl. von $6\frac{1}{6}$—$7\frac{1}{6}$ Rthlr. Die Leistungen dieses Hauses in Näh- und Strickgarnen gehören zu den allervorzüglichsten, das Fabrikat ist ausgezeichnet, egal gesponnen, von gleicher Drehung und in schönen lebhaften Farben, und kann preiswürdig den besten Englischen Leistungen zur Seite gesetzt werden. Es ist daran ersichtlich, daß die Spinnerei dieses Etablissements mit den allerbesten Maschinen arbeitet, wovon die Vollkommenheit des Fabrikats zeuget, und es ist uns in den Zollvereinsstaaten keine Anlage bekannt, welche so vollkommenen Nähzwirn liefert.

7. Der vorerwähnte Spinnereibesitzer Swiersen zu Münster liefert Strickgarne Prima weiß, einfarbig blau und blau melirt, Nr. 12 bis 40 zu den Preisen von 3 bis $4\frac{1}{3}$ Rthlr. für den Fünfpfundbündel; Secunda in denselben Farben, Nr. 10 bis 16 zu den Preisen von $2\frac{1}{3}$ bis $2\frac{2}{3}$ Rthlr.; Tertia blau, Nr. 10 zu 2 Rthlr. $12\frac{1}{2}$ Sgr. Mit Ausnahme der feinern Nummern über 28, welche aus einfachen Englischen Prima-Garnen angefertigt, sind alle diese Garne aus eigenem Gespinnst, Prima und Secunda von Georgia-Baumwolle. Die blauen Strickgarne waren ächt

1. Die Fabrikanten **Duckworth** und **Vogt** haben zu Gispersleben Kiliani, einem nahe bei Erfurt belegenen Dorfe, im Jahre 1843 eine Baumwollen- und Leinen-Zwirnfabrik errichtet. Zum Betriebe der Maschinen wird ein Wasserrad benutzt und in der Fabrik werden zur Zeit 9 Arbeiter beschäftigt. Zu dem Fabrikat wird, insofern Deutsche Garne nicht genügen, Englisches Rohgarn als Halbfabrikat verwendet. Es waren verschiedene Muster gezwirnter Baumwollengarne ausgestellt: gute Waare.

2. **J. G. Schönleben**, Strickgarnfabrikant in Berlin, hatte in **Deutscher** Packung ungebleichte vier- bis zwölffache Strickbaumwolle prima in verschiedenen Nummern, und gebleichte drei- bis zehnfache Prima und Bestprima Strick-, auch dreifache Prima Stickbaumwolle, desgleichen diverse blaue, schwarze, graue und doppelt melirte Stickbaumwolle, verschiedene Muster von Melirungen und rothe Zeichengarne; in **Englischer** Packung Schottischen Nähzwirn in verschiedenen Nummern, weiße und kouleurte Sewings, weiße, diverse blaue, ungebleichte, blaue und schwarze Knittings ausgestellt. Der eingesandte Zwirn ist von Englischen Garnen und gut gearbeitet. Der Preis gleicht dem der gewöhnlich gangbaren baumwollenen Zwirne und Nähgarne.

3. Der schon vorerwähnte Kaufmann **Robert Herber** zu Neiße hatte ungebleichte drei- und vierfache Strickgarne zum Preise von 9 und 8¾ Sgr. das Pfund; gebleichte dreifache zu 11 und 11¼; ächtblaue, ächtbraune, ächtgraue und ächtschwarze, grau und schwarze, blau und rothe, weiß und rothe, blau und rothe, blauroth und weiße, schwarz und rothe, blau und weiße, dunkel- und hellblaue, hellblau schwarz und weiße, rosa und weiße, hellblau und weiße, braun und weiße, braun schwarz und weiße, schwarz und graue, neugraue, neubraune, neublaue und neurothe Strickgarne zu den Preisen von 12 bis 20 Sgr. für das Pfund eingesendet, welche guten Erzeugnisse von dem Urstoff aus durch ihn angefertigt waren.

4. Der Kaufmann und Baumwollwaarenfabrikant **C. H. Kamke** zu Königsberg hatte außer den Geweben roth und weiß, blau und roth, blau und weiß melirtes, auch gebleichtes Strickgarn zu den Preisen von 10½ bis 21 Sgr. für das Pfund eingesendet, recht egal und gut gezwirntes Strickgarn, besonders ist das melirte, blau und weiß, blau und roth, so wie roth und weiß, schön und preiswürdig; dahingegen dürfte das gebleichte Strickgarn von 17 Sgr. den Anforderungen weniger entsprechen.

5. **A. Zöllner**, Strickgarnfabrikant in Stralsund. Der gebleichte Zwirn, die 5 Pfd. zu 70 Sgr., ist von Englischem Garne und in brauchbarer Drehung, zu angemessenen Preisen. Es werden 61 Arbeiter in dieser Fabrik beschäftigt.

6. Die Firma **Ermen** und **Engels** zu Barmen hatte schon seit dem Jahre 1837 zu Manchester eine Baumwollen-, Näh- und Strickgarnfabrik errichtet. Durch Sachkenntniß und angestrengte Aufmerksamkeit erwarben die Unternehmer einen Ruf, der ihre Erzeugnisse denen des bedeutendsten und

bekanntesten Fabrikanten in diesem Zweige, Strutt in Derby, an die Seite setzte, und ihnen besonders in Deutschland einen bedeutenden Absatz verschaffte. Bei der größeren Ausdehnung des Zollvereins beschlossen sie ein ähnliches Etablissement mit eigener Spinnerei in der Heimath zu begründen und kauften zu diesem Ende ein bedeutendes Wassergefälle zu Engelskirchen im Kreise Wipperfährt. Die Gebäude wurden 1840 und der Betrieb 1843 begonnen. Die sämmtlichen Spinn- und Dublirmaschinen sind in England nach den neuesten und besten Prinzipien gebaut. Die Maschinerie wird durch ein eisernes rückenschlächtiges Wasserrad von 21 Fuß Durchmesser und 15 Fuß Breite, aus der Werkstätte von Züst u. Comp. in Barmen, bewegt. Mit der Fabrik ist eine kleine mechanische Werkstätte, so wie eigne Färberei und Bleicherei nach Englischer Art verbunden; letztere liefert eine vollkommen so gute Bleiche wie die beste Englische. Die Fabrik wird durch Kohlengas erleuchtet. Das Wasser setzt zwei doppeltwirkende Saug- und Druckpumpen in Bewegung, welche mit der Gewalt von vier gewöhnlichen Brandspritzen sämmtliche Räume und Gebäude bestreichen können. Das Etablissement liefert, vom Rohstoff aus, Gespinnste und Zwirne bis zu den besten Qualitäten der Näh- und Strickgarne, besonders diejenigen, welche bisher aus England bezogen wurden: äußere Ausstattung, Stempel, Umschläge und Etiketten werden wie in dem Englischen Geschäfte derselben Unternehmer gegeben. Es ist wohl das ausgedehnteste Unternehmen für diesen Zweig im ganzen Zollverein. Es werden nur gute Baumwollsorten zum Preise von 5—7 Sgr. für das Pfund verarbeitet. Das Geschäft besteht noch nicht in seiner völligen Ausdehnung: jedoch werden schon 100 Arbeiter beschäftigt. Ausgestellt waren weiße vierdräthige Strickgarne (Knittings), von $5\frac{1}{3}$ bis 9 Rthlr. die Zehnpfund; weiße zweidrähtige Nähzwirne (sewings) von $6\frac{1}{6}$—$9\frac{1}{3}$ Rthlr. die Zehnpfund, und farbige dergl. von $6\frac{1}{6}$—$7\frac{1}{6}$ Rthlr. Die Leistungen dieses Hauses in Näh- und Strickgarnen gehören zu den allervorzüglichsten, das Fabrikat ist ausgezeichnet, egal gesponnen, von gleicher Drehung und in schönen lebhaften Farben, und kann preiswürdig den besten Englischen Leistungen zur Seite gesetzt werden. Es ist daran ersichtlich, daß die Spinnerei dieses Etablissements mit den allerbesten Maschinen arbeitet, wovon die Vollkommenheit des Fabrikats zeuget, und es ist uns in den Zollvereinsstaaten keine Anlage bekannt, welche so vollkommenen Nähzwirn liefert.

7. Der vorerwähnte Spinnereibesitzer Swiersen zu Münster liefert Strickgarne Prima weiß, einfarbig blau und blau melirt, Nr. 12 bis 40 zu den Preisen von 3 bis $4\frac{1}{3}$ Rthlr. für den Fünfpfundbündel; Secunda in denselben Farben, Nr. 10 bis 16 zu den Preisen von $2\frac{1}{3}$ bis $2\frac{2}{3}$ Rthlr.; Tertia blau, Nr. 10 zu 2 Rthlr. $12\frac{1}{2}$ Sgr. Mit Ausnahme der feinern Nummern über 28, welche aus einfachen Englischen Prima-Garnen angefertigt, sind alle diese Garne aus eigenem Gespinnst, Prima und Secunda von Georgia-Baumwolle. Die blauen Strickgarne waren ächt

§. 37.
Baumwollene Gewebe, insbesondere rohweiße, weiße und einfarbige.

Das Baumwollgarn giebt von allen Webstoffen das billigste und das am leichtesten zu verarbeitende Material ab. Die Baumwolle gestattet, besonders wegen der Möglichkeit, die Erzeugung des Rohstoffs in den dazu geeigneten Ländern leicht und wohlfeil auszudehnen, und wegen ihrer vorzüglichen Eigenschaften für die Verspinnung auf Maschinen eine unbegrenzte Ausdehnung des Verbrauchs und eine unendliche Mannigfaltigkeit der Anwendung. Ihre weitere Verarbeitung hat sich in der kurzen Zeit eines Menschenalters zu einer großen Mannigfaltigkeit entwickelt, und zugleich auf die Verwebung der übrigen Gespinnste, welche vorzugsweise mit der Baumwolle vermischt verarbeitet zu werden pflegen, einen großen Einfluß geäußert. Abgesehen von dieser Verschiedenheit der Webstoffe hat man

1. mit alleiniger Rücksicht auf die Fädenverschlingung, glatte, geköperte und gemusterte Baumwollgewebe;
2. mit Rücksicht auf die Oberfläche des Gewebes glatte im weitern Sinne, geraubete und sammetartige;
3. in Hinsicht auf die verarbeiteten Garne die Gewebe von rohweißen und bereits gebleichten oder gefärbten Garnen, die Erzeugnisse der Weiß- und Buntweberei;
4. in Hinsicht auf das Nebeneinanderliegen der Fäden: dichte, lose gewebte und netzförmige, auch schwere und leichte;
5. in Hinsicht auf den Verbrauch Stapel- und Mode-Artikel

zu unterscheiden.

Werfen wir zunächst einen Blick auf die geschichtliche Entwickelung der Baumwollenweberei in Deutschland, auf die neuen Fortschritte in der Technik und in den Erzeugnissen derselben und auf ihren gegenwärtigen Standpunkt in Deutschland und den mit ihm konkurrirenden Ländern.

In den Deutschen Ländern, in welchen die Leinenweberei einen bedeutenden Industriezweig bildete, ging man, als zu Ende des siebenzehnten Jahrhunderts die Baumwollzeuge von Holland her aufkamen, auch theilweise zu diesen über. Schon damals begann man in der Schweiz, in Schwaben und im Bergischen Baumwollenzeuge zu weben. Im Kurfürstenthum Sachsen wurde das baumwollene Garn damals schon mit dem leinenen vermischt gewebt, und zur Zeit des siebenjährigen Krieges in der Chemnitzer Gegend schon viel Baumwolle verarbeitet. Augsburgs Druckereien, welche im achtzehnten Jahrhundert im höchsten Ansehen standen, brachten Deutsche Baumwollgewebe weiter in den Handel. Auch in Wien, Salzburg und Böhmen ging man dazu über.

In der Kurmark wurden einige um jene Zeit ins Land gekommene Böhmische, Salzburgische und Sächsische Weber seit 1744 zur Baumwollenwe-

berei für die damals errichtete Duplantiersche Druckerei beschäftigt, und dieser Zweig nachher durch Franzosen und Schweizer vervollkommnet. Schon 1750 zählte Berlin 29 Kattunfabrikanten und 1801: 1047 Kattunweber. Die Regierung suchte durch Einfuhrverbote fremder Kattune und durch Prämien auf diesen Zweig zu wirken; mehr noch gewann er durch das Bedürfniß und den steigenden Luxus der Moden.

In Schlesien wurde die Leinenweberei in den 1799 Jahren die Grundlage der Baumwollmanufakturen, welche gleichzeitig mit den daselbst errichteten Maschinenspinnereien für den Bedarf der Druckereien in Breslau und Reichenbach arbeiteten.

Die Deutschen Manufakturen fertigten Kattune und Zitze, zum Theil von vorzüglicher Güte, Manchester, Nesseltuch (Musselin), Kannevas, Nanking, Barchent, Jaconettes, und andere damals übliche Zeuge und Tücher aus weißem und gefärbtem Baumwollengarn, hatten indessen damals in den meisten Deutschen Ländern einen schwierigen Kampf mit der Brittischen Konkurrenz zu bestehen, und gewannen deshalb im Ganzen, als die Kontinentalsperre dieser entgegentrat, und den Deutschen Manufakturen nicht allein den innern Markt sicherte, sondern ihnen auch günstige Absatzverhältnisse nach Frankreich und Oesterreich eröffnete. Auch wurden Baumwollbänder und andere baumwollene Artikel, besonders aus dem westlichen Deutschland, damals stark exportirt.

Nach Aufhebung der Kontinentalsperre erschienen zwar anfänglich die Brittischen Erzeugnisse überwiegend auf dem Deutschen Markte. Jedoch unterwarfen sowohl der Oesterreichische als auch seit 1818 der Preußische, nachmals vereinsländische Zolltarif die fremden Baumwollwaaren starken Eingangsabgaben. Da nun auch die Webereien, Färbereien und Druckereien den Anforderungen der Zeit entsprechend voranschritten, so haben sie in beiden Handelsgebieten nicht allein auf dem innern Markt die Oberhand erhalten, sondern auch starke Ausfuhren bis zu entferntesten Ländern eröffnet und erhalten.

Was zunächst den Standpunkt der Weberei betrifft, so wurde die vor etwa hundert Jahren durch den Engländer J. Nay gemachte Erfindung des Schnellschützens (fly-shuttle, navette volante), vermöge dessen das Weberschifflein nicht mehr durch die Hand des Arbeiters selbst, sondern mit einer mechanischen Vorrichtung durchgeworfen wird, mithin das breiteste Tuch durch einen einzigen Arbeiter gewebt werden kann und das Weben überhaupt ungemein beschleunigt wird, seit ohngefähr dreißig Jahren sehr verbreitet. Namentlich bei den in unseren Landschaften unter den Landleuten verbreiteten Nesselwebereien, ist diese Verbesserung jetzt auch mit wenigen Ausnahmen eingeführt.

Eine zweite, sehr wesentliche Vervollkommnung ward der Baumwollenweberei durch die Erfindung von Maschinen zu Theil, welche die Kette so vollkommen schlichten, daß alles nachherige Schlichten auf dem Stuhle entbehrlich wird. Diese in den Spinnereien geschlichteten Ketten werden da-

Indigoblau aus der Färberei des Einsenders, die weißen auf der Bleiche und Appreturanstalt zu Warendorf gebleicht. Es werden vier- bis achtdrähtige Strickgarne und jede Farbe und Melirung auf Verlangen geliefert. Greise oder angebleichte Strickgarne zu 10 Sgr. per Bündel wohlfeiler als gebleichte. Es werden wöchentlich gegen 300 Pfund geliefert. Diese gezwirnten Garne waren gut und preiswürdig.

8. Aus dem Königreich Sachsen lieferten die Spinnereibesitzer C. A. Tetzner u. Sohn in Burgstädt bei Chemnitz bereits vor mehreren Jahren gute Kettengarne und wurden dafür von der dortigen Staatsregierung durch Belobungsdekrete und durch eine Prämie aufgemuntert. Sie sandten jetzt aus ihrer Spinnerei und Zwirnsfabrik baumwollenes Strickgarn Nr. 3 und 4; desgleichen gebleicht Nr. 5, 8 und 10; auf eine andere Art gezwirnt 6 und 7, baumwollenes Strickgarn nach Englischer Weise verpackt Nr. 24 bis 60, in der Wolle gefärbtes Strickgarn nach Französischer Art gezwirnt und graugefärbtes sechsdrähtiges Garn: im Ganzen schöner Zwirn, der gut und preiswürdig ist; das Sortimnet, welches in der Baumwolle gefärbt war, wurde etwas knöchricht befunden, und es wird besorgt, daß sich die gefärbte Baumwolle nicht gut verspinnen werde. Aussteller beschäftigen in ihren Fabriken zu Falkenau, Steinmarkersdorf und Burgstädt gegen 400 Menschen.

9. Die vorerwähnte Spinnerei von Heymann zu Guckelsberg sandte auch sechsdräthige Strickgarne Sekunda Nr. 2 bis 8 zu 9 Ngr. 6 Pf. bis 10 Ngr. 8 Pf. und Prima, auch Bestprima von Nr. 6 bis 24, endlich auch zweifädige Zwirne; gebleicht stehen dieselben 12 Pf. pro Pfund theurer.

Der Baumwollenzwirn wird zum größeren Theile weiß in den Handel gebracht; jedoch werden diese Zwirne auch wohl gefärbt und zwar gegenwärtig in der Regel nach der Zwirnung. Insbesondere werden die Näh- und Zeichengarne nach dem Dubliren in den Türkischrothfärbereien bearbeitet, weil, wenn das Garn nach der Färbung dublirt wird, die Farbe an ihrem Glanz leidet.

§. 36.

Watten und Dochte.

Die Watten, welche als wärmendes Unterfutter in Mänteln, Röcken und Decken gebraucht werden, bestehen aus Baumwolle, welche durch eine zweckdienlich konstruirte Maschine zu einem weichen und lockern Pelze oder Vließe verarbeitet ist. Sie erhält äußerlich einen Anstrich von dünnem mit etwas Alaun versetztem Leimwasser oder wird auf feines weißes Seidenpapier aufgeklebt.

Die Dochte für Lichte und Lampen kann man füglich eintheilen in Schnur-, Band- und Cylinder-Dochte. Die Ersteren werden gewöhnlich aus lose versponnenen baumwollenen Fäden leicht zusammengedreht (zu Wachs- und Talglichten) oder geflochten (zu Stearinlichten), damit das zur Ernährung der Flamme erforderliche Oel oder das geschmolzene Fett, in Folge der

Capillarität, ungehindert darin aufsteigen kann. Die Letztern, die Band- und Cylinderdochte, werden nach Art der Bandmühlen auf konstruirten Webestühlen aus dicken Kett- und feinen Schußfäden gewebt und entweder als Bänder oder hohle Cylinder (Schläuche) dargestellt. Die Dochte in Bandform bekommen gewöhnlich einen Ueberzug von Wachs, die in Cylinderform bleiben weich. Die Breite der Banddochte und der Umfang der Cylinderdochte wird verschiedenartig gemacht und nach Nummern bestimmt. Die Baumwollenwatten werden im Zollverein zum Zollsatze des ungebleichten ein- und zweidrähtigen Baumwollengarnes von 2 Rthlr. für den Zentner, die baumwollenen ungewebten Dochte zum Zollsatze des drei- und mehrdrähtigen Garnes von 8 Rthlr., die gewebten, gewichsten und ungewichsten baumwollenen oder halbbaumwollenen Dochte zum Zollsatze der Gewebe zu 50 Rthlr. im Zollvereine eingelassen. Es findet immer noch Einfuhr an diesen Artikeln, besonders von England statt. Der Verbrauch von seidenen und wollenen Watten, so wie an halbseidenen und leinenen Dochten ist unbedeutend. Bei diesen Zweigen sind 4 Aussteller aufgetreten.

1. Der Wattenfabrikant J. Schütz in Berlin, welcher 6 Arbeiter mit diesem Erzeugniß beschäftigt, hatte zwei Sorten Watten ausgestellt, die eine nach Art der Französischen gebleicht und bearbeitet, wodurch sie die gewöhnliche Farbe des Rohstoffs verlieren, das Dutzend zu 35 Sgr.; die andere gleichfalls nach Französischer Art gearbeitet, jedoch ungebleicht, das Dutzend zu 1 Rthlr.; sodann lose Baumwolle, auch nach Französischer Art gearbeitet, gebleicht und ungebleicht, das Pfund zu 1 Rthlr. An diesen zum Gebrauch für Gold- und Silbermanufakturen und Tapisserien bestimmten Watten wurde die gute Beschaffenheit der verwendeten Amerikanischen Baumwolle, zu 30 Rthlr. der Zentner anerkannt, jedoch für manche Verwendungen mehr Glasur gewünscht.

2. Das vorerwähnte Haus Kodbrede u. Comp. zu Varel hatte auch zwei Stücke Dampfwatten, das eine 24 Loth, das Dutzend zu 70 Sgr.; das andere 16 Loth, das Dutzend zu 45 Sgr. ausgestellt.

3. M. C. Mosing, Lampendochtfabrikant zu Berlin, hatte eine Musterkarte und mehrere Musterpackete von baumwollenen und auch mit Seide verwebten Cylinder-, Band- und Wachsdochten zu Sinumbra- und Astral-Lampen, ferner Bürsten zum Reinigen der Glascylinder, Nachtlichte u. s. w. ausgestellt. Die Dochte, welche auf Maschinen dargestellt sind, zeigen ein sehr egales Gewebe und die dazu verwebten Gespinnste sind von so guter Beschaffenheit, daß das Erzeugniß dem Französischen in keiner Hinsicht nachsteht. Auch die Bürsten sind zweckmäßig und gut gearbeitet.

4. Der mehrerwähnte Baumwollwaarenfabrikant Swiersen zu Münster, hatte weiß Lichtergarn prima das Pfund zu $12\frac{1}{2}$, desgleichen greises zu $10\frac{1}{2}$ Sgr.; weiß Lichtergarn secunda zu 11 Sgr., desgleichen greises zu 9 Sgr. das Pfund ausgestellt. Diese Lichtergarne sind aus einer besonders dazu ausgewählten gut brennenden Baumwolle gesponnen und drei-, vier-, fünf- und sechsfach aufgewickelt; die Waare war gut und preiswürdig.

§. 37.

Baumwollene Gewebe, insbesondere rohweiße, weiße und einfarbige.

Das Baumwollgarn giebt von allen Webstoffen das billigste und das am leichtesten zu verarbeitende Material ab. Die Baumwolle gestattet, besonders wegen der Möglichkeit, die Erzeugung des Rohstoffs in den dazu geeigneten Ländern leicht und wohlfeil auszudehnen, und wegen ihrer vorzüglichen Eigenschaften für die Verspinnung auf Maschinen eine unbegrenzte Ausdehnung des Verbrauchs und eine unendliche Mannigfaltigkeit der Anwendung. Ihre weitere Verarbeitung hat sich in der kurzen Zeit eines Menschenalters zu einer großen Mannigfaltigkeit entwickelt, und zugleich auf die Verwebung der übrigen Gespinnste, welche vorzugsweise mit der Baumwolle vermischt verarbeitet zu werden pflegen, einen großen Einfluß geäußert. Abgesehen von dieser Verschiedenheit der Webstoffe hat man

1. mit alleiniger Rücksicht auf die Fädenverschlingung, glatte, geköperte und gemusterte Baumwollgewebe;
2. mit Rücksicht auf die Oberfläche des Gewebes glatte im weitern Sinne, geraubete und sammetartige;
3. in Hinsicht auf die verarbeiteten Garne die Gewebe von rohweißen und bereits gebleichten oder gefärbten Garnen, die Erzeugnisse der Weiß- und Buntweberei;
4. in Hinsicht auf das Nebeneinanderliegen der Fäden: dichte, lose gewebte und netzförmige, auch schwere und leichte;
5. in Hinsicht auf den Verbrauch Stapel- und Mode-Artikel

zu unterscheiden.

Werfen wir zunächst einen Blick auf die geschichtliche Entwickelung der Baumwollenweberei in Deutschland, auf die neuen Fortschritte in der Technik und in den Erzeugnissen derselben und auf ihren gegenwärtigen Standpunkt in Deutschland und den mit ihm konkurrirenden Ländern.

In den Deutschen Ländern, in welchen die Leinenweberei einen bedeutenden Industriezweig bildete, ging man, als zu Ende des siebenzehnten Jahrhunderts die Baumwollzeuge von Holland her aufkamen, auch theilweise zu diesen über. Schon damals begann man in der Schweiz, in Schwaben und im Bergischen Baumwollenzeuge zu weben. Im Kurfürstenthum Sachsen wurde das baumwollene Garn damals schon mit dem leinenen vermischt gewebt, und zur Zeit des siebenjährigen Krieges in der Chemnitzer Gegend schon viel Baumwolle verarbeitet. Augsburgs Druckereien, welche im achtzehnten Jahrhundert im höchsten Ansehen standen, brachten Deutsche Baumwollgewebe weiter in den Handel. Auch in Wien, Salzburg und Böhmen ging man dazu über.

In der Kurmark wurden einige um jene Zeit ins Land gekommene Böhmische, Salzburgische und Sächsische Weber seit 1744 zur Baumwollenwe-

berei für die damals errichtete Duplantiersche Druckerei beschäftigt, und dieser Zweig nachher durch Franzosen und Schweizer vervollkommnet. Schon 1750 zählte Berlin 29 Kattunfabrikanten und 1801: 1047 Kattunweber. Die Regierung suchte durch Einfuhrverbote fremder Kattune und durch Prämien auf diesen Zweig zu wirken; mehr noch gewann er durch das Bedürfniß und den steigenden Luxus der Moden.

In Schlesien wurde die Leinenweberei in den 1799 Jahren die Grundlage der Baumwollmanufakturen, welche gleichzeitig mit den daselbst errichteten Maschinenspinnereien für den Bedarf der Druckereien in Breslau und Reichenbach arbeiteten.

Die Deutschen Manufakturen fertigten Kattune und Zitze, zum Theil von vorzüglicher Güte, Manchester, Nesseltuch (Musselin), Kannevas, Nanking, Barchent, Jaconettes, und andere damals übliche Zeuge und Tücher aus weißem und gefärbtem Baumwollengarn, hatten indessen damals in den meisten Deutschen Ländern einen schwierigen Kampf mit der Brittischen Konkurrenz zu bestehen, und gewannen deshalb im Ganzen, als die Kontinentalsperre dieser entgegentrat, und den Deutschen Manufakturen nicht allein den innern Markt sicherte, sondern ihnen auch günstige Absatzverhältnisse nach Frankreich und Oesterreich eröffnete. Auch wurden Baumwollbänder und andere baumwollene Artikel, besonders aus dem westlichen Deutschland, damals stark exportirt.

Nach Aufhebung der Kontinentalsperre erschienen zwar anfänglich die Brittischen Erzeugnisse überwiegend auf dem Deutschen Markte. Jedoch unterwarfen sowohl der Oesterreichische als auch seit 1818 der Preußische, nachmals vereinsländische Zolltarif die fremden Baumwollwaaren starken Eingangsabgaben. Da nun auch die Webereien, Färbereien und Druckereien den Anforderungen der Zeit entsprechend voranschritten, so haben sie in beiden Handelsgebieten nicht allein auf dem innern Markt die Oberhand erhalten, sondern auch starke Ausfuhren bis zu entferntesten Ländern eröffnet und erhalten.

Was zunächst den Standpunkt der Weberei betrifft, so wurde die vor etwa hundert Jahren durch den Engländer J. Nay gemachte Erfindung des Schnellschützens (fly-shuttle, navette volante), vermöge dessen das Weberschifflein nicht mehr durch die Hand des Arbeiters selbst, sondern mit einer mechanischen Vorrichtung durchgeworfen wird, mithin das breiteste Tuch durch einen einzigen Arbeiter gewebt werden kann und das Weben überhaupt ungemein beschleunigt wird, seit ohngefähr dreißig Jahren sehr verbreitet. Namentlich bei den in unseren Landschaften unter den Landleuten verbreiteten Nesselwebereien, ist diese Verbesserung jetzt auch mit wenigen Ausnahmen eingeführt.

Eine zweite, sehr wesentliche Vervollkommnung ward der Baumwollenweberei durch die Erfindung von Maschinen zu Theil, welche die Kette so vollkommen schlichten, daß alles nachherige Schlichten auf dem Stuhle entbehrlich wird. Diese in den Spinnereien geschlichteten Ketten werden da-

selbst auch vorher geschoren, so daß für den Weber das ihm früher obliegende Spulen, Scheeren und Schlichten der Ketten fortfällt.

Ferner erhielt der Fabrikant bisher das Schußgarn von dem Spinner in verpackten Bündeln, nachdem dasselbe vorher gegen einen nicht unbedeutenden Haspellohn (bei Nr. 30 bis 40: 6 bis 8 Pf. pro Pfd.) gehaspelt, in Docken und Bündel gebracht, eingeschnürt und in Ballen eingepackt war, worauf er dasselbe auspacken, die einzelnen Stränge und Docken über die Winde legen, durch das Spulrad auf Spulen aufziehen und so zum Einschuß vorbereiten muß; in neuester Zeit begann man aber, Seitens der größeren Webereien die von den Spinnstühlen kommenden Garne auf Papiere aufzuwickeln, als Pinkops zu beziehen, wodurch der Haspellohn und die Aufmachungskosten vermindert werden. Diese Pinkops pflegen in Körben versandt zu werden und verarbeiten sich in der Weberei eben so leicht, selbst bedeutend leichter, wenn sie gleich in die Webschützen gelegt werden können. Besonders in England übernahmen auf diese Weise die Spinner oder Besitzer von Schlichtmaschinen mehrere von den Verrichtungen, welche bis dahin Vorarbeiten der Weberei gewesen waren. So wurden die geschlichteten Ketten (Warps) und die auf Papierhülsen befindlichen Einschußgarne (Pinkops) wichtige Handelsgegenstände. Das Weben mit diesen vollständigen vorgearbeiteten Materialien und mit dem Schnellschützen, ist in der Erlernung und Ausübung sehr erleichtert. Auch vermag der Weber das Schlichten nicht so vollkommen und nicht so wohlfeil zu verrichten, wie dies mit der Maschine der Fall ist. Es sind deshalb in einigen Gegenden, wie zu Enscheda in Ober-Yssel Maschinen-Schlichtereien zum gemeinschaftlichen Gebrauch der Fabrikanten eingerichtet worden. Die Weberei verbreitete sich namentlich unter den Landleuten im westlichen Deutschland außerordentlich. Beispielsweise wurden im Regierungsbezirk Münster, in welchem dies Weben von Drucknesseln mit geschlichteten Ketten auf dem platten Lande sich rasch verbreitete, 1834 erst 904, 1843 schon 3679 Webstühle für Baumwolle gezählt. Mit dem Vereinszolltarif für 18$\frac{4}{5}$ unterwarf man dieses zu Zetteln angelegte, geschlichtet oder ungeschlichtet eingehende Baumwollengarn einer geringen Zollerhöhung, nämlich 3 Rthlr. für den Zentner. Die ganze Einfuhr von Warps war im Jahr 1843: 23,540; 1844: 31,522 Zentner. Von der Einfuhr des ersten Jahres fällt auf die Provinz Westfalen 7503, auf die Rheinprovinz 7127, auf die Provinz Sachsen 6030, im Ganzen auf den Preußischen Staat 21,559 Zentner. Die Einfuhr von geschlichteten Ketten betrug demnach ein Zwanzigtheil der gesammten Twisteinfuhr, und diese Eingangsstellen stimmen damit überein, daß die Hauptsitze dieses Zweiges der Baumwollenweberei im Münsterlande, im Eichsfelde und in Sachsen sind. Bei den Nesselwebereien Schlesiens und der Lausitz, bedient man sich der Englischen geschlichteten Ketten noch wenig, wird aber auch wohl dazu übergehen um den knappen Weberlohn (2 bis 6 Pfennig für die Elle) durch größeres Arbeitsprodukt einigermaßen zu ergänzen.

Bis zum Jahr 1843 hatten in England die Warps bei gleicher Qualität und Feine gleichen Preis mit Twist, weil man das Zetteln derselben mit dem Haspeln, Bündeln und kostspieligeren Verpacken der Twiste kompensirte; es wurden nur $\frac{5}{8}$ d. oder $\frac{1}{2}$ Sgr. für das Pfund für Schlichten berechnet. Seit jener Zeit wird jedoch für Schlichten etwas weniger, der Preis der Warps, welche in England selbst stark verbraucht werden, aber höher notirt, wie aus den nachstehenden Preisen zu Manchester am 15. April 1845 hervorgeht:

Warps.			Pincops.	
No.	Good 2a.	Best 2a.	Good	Self-actors
16	7$\frac{5}{8}$	7$\frac{7}{8}$	6$\frac{3}{4}$	7
20	8$\frac{1}{4}$	8$\frac{3}{4}$	7$\frac{1}{2}$	8
24	8$\frac{3}{4}$	9$\frac{1}{4}$	8	8$\frac{1}{4}$
26	9	9$\frac{1}{4}$	8$\frac{1}{8}$	8$\frac{1}{2}$
28	9$\frac{1}{2}$	10	8$\frac{1}{4}$	8$\frac{3}{4}$
30	10$\frac{1}{4}$	10$\frac{3}{4}$	8$\frac{1}{2}$	9
36	12$\frac{1}{2}$	13	9$\frac{1}{4}$	10
40	13$\frac{1}{2}$	14$\frac{1}{4}$	10	10$\frac{1}{2}$

In Deutschland werden diese Warps in Maschinenspinnereien, mit welchen Webereien verbunden sind, wie in Eilenburg und Cromford, zum eignen Gebrauch dieser Maschinenwebereien, bis jetzt aber nicht zum Verkauf gemacht, so daß die Handwebereien mit ihrem Bedarf an die Brittischen Erzeugnisse gewiesen sind; dagegen haben sich bereits mehrere Deutsche Spinnereien zur Lieferung der aufgewickelten Einschußgarne (Pincops) eingerichtet. Die geschlichteten Zettel enthalten etwa 10 bis 15 Prozent ihres Gewichts an Stärke.

Der Verbrauch der geschlichteten Ketten erstreckt sich nur auf das Weben der rohweißen Nessel. Bei der Buntweberei werden die Vorarbeiten von den Webern selbst verrichtet; bei diesen stehet der Lohn immer noch etwas höher; jedoch hat die Konkurrenz der Maschinen bei der Nesselweberei einen großen Andrang der Nesselweber zur Buntweberei, und dadurch auch ein Herabgehen der Webelöhne bei dieser herbeigeführt.

Zur Erleichterung des Aufspulens der Schußgarne hat man besonders in den Maschinenwebereien, nach dem Muster der seit alter Zeit bei den Seidenmanufakturen üblichen Wickelmaschine, auch für Baumwollgarne größere Spulmaschinen eingeführt. Die gewöhnlichen Handspulmaschinen liefern nur etwa 10 bis 30 zum Einlegen in die Weberschiffchen geeignete kleine Spulen. Wohlfeiler wird deshalb in jenen Maschinenspinnereien das Garn gleich in der zum Einlegen in die Schützen geeigneten Form aufgewickelt.

Die bedeutendste Erfindung im Gebiete der Baumwollweberei ist aber die der mechanischen Webstühle (Power-looms), d. h. solcher, welche durch Elementarkraft, Wasser- oder Dampfkraft, in Thätigkeit gesetzt werden.

Verwandt damit sind die verbesserten und weniger Platz einnehmenden Handstühle (Dandy–looms), auf welchen besonders geschlichtete Ketten mit großem Vortheil verarbeitet werden; nach jedem Schlag mit der Lade rückt das fertige Gewebe vor und wickelt sich durch eine ähnliche Vorrichtung wie bei den Kraftstühlen von selbst auf. Nachdem schon gegen Ende des vorigen Jahrhunderts Entwürfe zu solchen Maschinen angegeben waren, kamen sie besonders seit der Zeit, daß die mechanische Schlichtung der Ketten gelungen war, in Anwendung. Großbritanien enthielt 1814 etwa 3000, 1829 schon 55000, 1835 über 100000 solcher Stühle.

Diese Erfindung zeichnet sich sowohl durch Ersparung an menschlicher Arbeitskraft, als auch durch ein regelmäßigeres Arbeiten und gleichmäßigere Beschaffenheit des Gewebes aus.

Die ersten Maschinenstühle in Deutschland wurden 1818 von dem Kaufmann Abeking in Berlin, jedoch noch in unvollkommener Bauart ausgeführt. Der Druckereibesitzer Dannenberger ließ 1819 einen vollkommnern Maschinenstuhl nach Englischen Mustern von Eisen bauen, und denselben durch die Dampfmaschine seiner Druckerei in Bewegung setzen. Derselbe führte 1822 eine Schlichtmaschine und einen in England gebauten Maschinenstuhl ein; beide Stühle und die Schlichtmaschine wurden vom Königlichen Gewerbe-Departement übernommen und zur öffentlichen Ansicht aufgestellt. Die Dandylooms wurden 1826 durch das Königliche Gewerbe-Departement und durch Herrn Dannenberger eingeführt und bald darauf die Weberei mit denselben in der Oberlausitz eröffnet. Schon 1827 wurde von Köchlin und Singer zu Jung-Bunzlau in Böhmen eine Weberei mit 200 Dandylooms und Englischen Schlichtmaschinen eröffnet. Seit den 1830er Jahren verbreiteten sich die Powerlooms in Sachsen und am Rhein.

Die Maschinenstühle sind bis jetzt hauptsächlich auf Druckkattune, auf einfarbige und nur in der Kette gestreifte Zeuge angewendet; jedoch hat man auch schon gemusterte Gewebe unter Anwendung von Jacquards auf Maschinenstühlen wie in England so auch in Deutschland, zu Augsburg und Ettlingen zu weben begonnen. Die Handweber haben jedoch in Deutschland die Weberei der gemusterten Zeuge, und auch den größeren Theil der übrigen Zeuge noch inne. Bei Drucknesseln ist jedoch die Maschinenweberei in einem unausgesetzten, in Deutschland nur durch die außerordentliche Niedrigkeit der Handwebelöhne beschränkten Fortschreiten begriffen. Es scheint in der Nothwendigkeit zu liegen, daß die Maschinenweberei mit Spinnerei verbunden, welche Verbindung wiederum erhebliche Ersparnisse und Vortheile mit sich bringt, die Handweber von der Nesselfabrikation nach und nach verdrängen wird, was wegen der wohlfeilern und besseren Produktion dieser einfachen Gewebe vielleicht der Gewerbthätigkeit, dem Handel und den Konsumenten nützen, für die schon in sehr kümmerlichen Verhältnissen befindlichen Handweber aber während dieser Umbildungszeit allerdings eine traurige Wendung der Dinge ist.

Die Vortheile der Verbindung von Maschinenweberei mit Spinnerei, die Ersparnisse der bedeutenden Manipulationen, Kosten und Verluste beim Verpacken, Versenden und Wiederzurichten der Garne, sind besonders in den Ländern wichtig, in welchen, wie im Zollverein, die Twiste für Handweber aus weiter Ferne bezogen und verzollt werden müssen. Sie sind wesentlich gesteigert durch die mechanische Zurichtung der Ketten und aufgewickelten Garne. Es sind deshalb, nachdem schon seit 1832 in Cromford und Viersen und ungefähr um dieselbe Zeit in Eilenburg mit Kraftstühlen gearbeitet wurde, namentlich in neuester Zeit einige größere, dem gegenwärtigen Standpunkte der Technik entsprechende Etablissements, wie diejenigen zu Augsburg, Ettlingen, Chemnitz, Marklissa und Eisersdorf für beide vereinigte Zweige eingerichtet.

Die Fortschritte der Technik bei Zurichtung der Webegarne kommen auch in Deutschland der Maschinenweberei mehr zu Hülfe, wie der Handweberei. Indessen können durch die letztere allerdings noch schwache mangelhafte Garne, welche die Maschinenarbeit nicht aushalten würden, zu geringen Zeugen verwebt werden.

Was nun die Weberei der gemusterten Zeuge betrifft, so sind die hierbei in der neueren Zeit stattgefundenen technischen Fortschritte, insbesondere die Erfindung der Jacquards, der Baumwollenmanufaktur in eben so bedeutendem Umfange nützlich geworden, wie der Seiden- und Wollenmanufaktur. Es hat seit der Zeit die Mannigfaltigkeit der Bekleidungs- und Möbelstoffe von Baumwolle und mit Baumwolle gemischt unendlich zugenommen.

Hinsichtlich der Bleiche, so wandte man früher das Bleichen an freier Luft und bei Sonnenschein, wie es seit Jahrtausenden bei der Leinwand in den Europäischen Ländern üblich war, auch auf die Baumwolle an. Diese Rasenbleiche ist aber für die jetzigen Zwecke der Kattunmanufaktur viel zu langwierig und bei Festhaltung derselben hätten sie nie ihre gegenwärtige Ausdehnung erlangen können.

Die Baumwolle ist mit einer harzigen Substanz überzogen, die das Eindringen des Wassers, mithin auch der Beizen und Farbebrühen hindert, und außer dieser mit einem gelben Pigment, welches sich bei der weitern Verarbeitung noch mehr verunreinigt, mithin, selbst wenn die Baumwolle in dunkeln Farben gefärbt werden soll, durch Auskochen entfernt werden muß.

Die Chemie unserer Zeit hat nun zum großen Glück für die Baumwollindustrie in dem Chlor ein Bleichmittel entdeckt, welches in Schnelligkeit, Wohlfeilheit und Vollkommenheit des Bleichens erstaunenswürdige Ergebnisse liefert. Unter Einführung desselben in die Praxis sind zugleich in den einzelnen Stufen des Sengens und Scheerens, des Abkochens (in Kalkmilch) und Brühens (in Natron), der Chlorkalk- und Sauerbäder, so wie der zwischen diesen Operationen eintretenden Reinigungen im Waschrade oder unter den Waschhämmern große Veränderungen und Vervollkommnungen, eben so wie in der Färberei eingeführt. Seit die Chemie sich Eingang in die Gewerbe

verschaffte, hat sich die Mehrzahl der Färber mit den chemischen Prinzipien ihres Fachs vertraut gemacht und in der neuesten Zeit ist die Farbenchemie bedeutend fortgeschritten. Man kennt jetzt die Grundstoffe der zu färbenden Gewebe, der Beizmittel und Farbstoffe, so wie die Einwirkung des Lichts und der Wärme und der Atmosphäre auf die Entwickelung der Farben, ziemlich genau. Man hat neue Beizmittel und Farbstoffe eingeführt und ältere schon bekannte werden theils reiner, theils in verschiedenen Grundmischungen angewendet: die Prozesse sind vereinfacht und abgekürzt und es werden mithin, mit geringerem Aufwand an Materialien und Zeit und mit früher nicht gekannter Sicherheit, die Farben in größerer Reinheit und Mannigfaltigkeit hergestellt. Auch die Mechanik hat ihren Antheil an den großen Fortschritten dieser Fabrikationsstufe. Die Baumwollenstückfärberei wurde zwar schon seit vielen Jahren mit bestem Erfolge, jedoch meist nur in vereinzelten kleinen Färbereien betrieben. Erst in neuern Jahren verpflanzte man, namentlich in Berlin, die in den großartigen Druckerei-Etablissement gemachten Erfahrungen, auch auf diesen Zweig der Baumwollenfabrikation durch Zusammenfassung der bis dahin vereinzelt betriebenen Unterabtheilungen derselben in ein mit den besten mechanischen Hülfsmitteln versehenes Etablissement. Von den rohweißen Nesseln geht der bei weitem größere Theil zu den Druckereien und Bleichen über, nur ein kleinerer Theil derselben, so wie einzelne Arten von Kammertuch, unechtem Nanking, Rips, Tüll, Croisé, Barchent, Piqué und Manchester beschäftigen die Färberei.

Was endlich die Appretur oder Zurichtung der Baumwollenzeuge betrifft, so werden an dieser Verarbeitungsstufe in neuerer Zeit ebenfalls viel größere Anforderungen gemacht und sind mitunter eigene ausgedehnte Anstalten für dieselbe errichtet. Um die fertigen Zeuge von den rauhen hervorstehenden Fasern und Haaren durch Sengen oder Brennen zu befreien, werden dieselben über stark erhitzte Cylinder oder über eine rauch- und rußfreie Gasflamme weggeführt. Um denselben sodann die nöthige Steifigkeit, Glanz und glattes Ansehen zu geben, werden sie außer den seit ältester Zeit üblichen Mangeln zum Theil dem Druck glatter Walzen in den sogenannten Kalandern (Walzenmangeln) unterworfen. Endlich wird auf das Pressen, Zusammenpacken, Umhüllen und Etikettiren eine besondere Sorgfalt verwendet.

Was nun den gegenwärtigen Umfang der Deutschen Baumwollmanufaktur betrifft, so bezieht

I. der Oesterreichische Kaiserstaat seinen Bedarf an Baumwollenwaaren hauptsächlich aus dem Erzherzogthum unter der Ens, Böhmen und Mähren, Venedig und Mailand. Die Zahl der größeren Böhmischen Manufakturen steigt auf 60, worunter Einige mit 2000 Stühlen. Die Gesammtzahl der mit baumwollenen Stoffen beschäftigten Webestühle übersteigt in Böhmen 75000, besonders in der Reichenberger Fabrikgegend, der Umgegend von Friedland, im Ellbogener, Taborer und Leitmeritzer Kreise. In Mähren

sind die Baumwollenmanufakturen zu Sternberg, Proßnitz, Oehls, Trebitsch, Lettowitz (Heinrichsthal) und Schönberg bemerkenswerth. Das Erzherzogthum enthält bedeutende Handwebereien für Ghinghan, Perkal, Battist, Nanking, Möbelzeuge, Piqué, Barchent, Musselin, Mull, Organdin, Rips, Englisch Leder, Toilenet u. s. w. zu Wien, Marienthal, Gaudenzdorf, Peilstein, Neulerchenfeld u. a. O., so wie Maschinenweberei zu Schwadorf und Margarethen. Vorarlberg enthält Hand- und Maschinenwebereien zu Dornbirn, Lerchenau und der Umgegend von Hardt. In den Italienischen Provinzen befinden sich ebenfalls bedeutende Baumwollenmanufakturen.

Der Gesammtwerth der aus Baumwolle fabrizirten Waaren wird für 1841 auf 45 Millionen Gulden angegeben, wovon nach Abzug der Kosten des eingeführten Rohstoffes und Garnes noch 37 Mill. Gulden (25,900000 Rthlr.) als Arbeitslohn und Industriegewinn übrig bleiben mag. Dieses Erzeugniß soll nicht allein hinreichen, den eignen Bedarf an Baumwollwaaren bis auf einige unbedeutende Einfuhren nach den Eingangsverzeichnissen (etwa für 160000 Gulden) zu decken, sondern es sollen davon noch für etwa 6 Millionen Gulden Waaren ausgeführt werden. Bei der Gewerbe-Ausstellung haben sich die Oesterreichischen Baumwollmanufakturen bis auf die unten zu erwähnenden beiden Druckereien nicht betheiligt.

II. Im Deutschen Zollverein ist die Baumwollenmanufaktur durch alle größeren Staaten verbreitet.

a. Im Preußischen Staate sind in Schlesien, der Mittelmark, Sachsen, am Niederrhein und Westfalen die Hauptsitze der Baumwollenweberei, wie die nachstehende Tabelle näher ersehen läßt.

Regierungsbezirk.	Spinnmaschinen auf Baumwolle.		Gewerbsweise gehende Webestühle.		Webestühle zur Nebenbeschäftigung.	Kattun- u. andere Zeugdruckereien.	
	Zahl der Anstalten.	Zahl der Spindeln.	Zu Tüchern und Zeugen in Baumw. und Halbbaumwolle.	Bandstühle.		Meister oder f. e. R. a. P.	Gehülfen und Lehrlinge.
a. Baumwollgewebe der Marken, Preußens und Pommerns.							
1. Königsberg	—	—	31	4	23	2	2
2. Gumbinnen	—	—	52	2	—	12	20
3. Danzig	—	—	60	2	7	9	17
4. Marienwerder	1	60	3	—	26	9	10
5. Stadt Berlin	4	398	2182	139	21	16	1438
6. Potsdam	1	306	1993	14	49	33	70
7. Frankfurt	—	—	1815	4	564	2	3
8. Stettin	—	—	20	—	—	11	14
9. Köslin	—	—	16	4	38	4	4
10. Stralsund	1	170	3	1	1	4	4
Zus. Mark, Preuß. Pom.	7	934	6175	170	729	102	1582

Regierungsbezirk.	Spinnmaschinen auf Baumwolle.		Gewerbsweise gehende Webestühle.		Webestühle zur Nebenbeschäftigung.	Kattun- u. andere Zeugdruckereien.	
	Zahl der Anstalten.	Zahl der Spindeln.	Zu Tüchern und Zeugen in Baumw. und Halbbaumwolle.	Bandstühle.		Meister oder f. e. R. a. P.	Gehülfen und Lehrlinge.
b. Schlesische Baumwollmanufaktur.							
11. Breslau	3	28888	14822	165	4305	44	507
12. Posen	2	3	221	4	1	11	11
13. Bromberg	—	—	—	—	3	2	3
14. Oppeln	1	650	840	33	24	3	5
15. Liegnitz	1	6500	5723	124	803	29	51
Zus. Schlesien und Posen	7	36041	21606	326	5136	89	577
c. Baumwollmanufaktur des Preuß. Sachsens und Thüringens.							
16. Magdeburg	2	1560	392	321	8	29	54
17. Merseburg	—	—	1359	47	27	37	1133
18. Erfurt	—	—	2792	49	886	47	47
Zus. Sachsen	2	1560	4543	317	921	113	1234
d. Westfälische Baumwollmanufaktur.							
19. Münster	79	9456	3679	35	1420	132	187
20. Minden	—	—	171	—	31	50	70
21. Arnsberg	5	9590	598	925	24	122	185
Zus. Westfalen	84	19046	4448	960	1475	304	442
e. Niederrheinische Baumwollmanufaktur.							
22. Köln	6	14346	311	29	9	74	228
23. Düsseldorf	26	64759	9891	2102	942	206	515
24. Koblenz	4	13648	89	4	87	76	122
25. Trier	—	—	13	—	1	39	43
26. Aachen	—	—	671	10	137	48	83
Zus. Rheinprovinz	36	92753	10975	2145	1176	443	991
Summa 1843	136	150334	47747	3918	9437	1051	4826
1840 war	158	150437	48540	4212	5558	1115	5656
Also mehr	—	—	—	—	3879	—	—
Also weniger	22	103	793	294	—	64	830

Vergleichen wir nach derselben diese fünf Hauptlandschaften, so ergiebt sich, daß die Schlesische Weberei bei weitem die umfangreichste ist, indem diese Provinz beinahe die Hälfte aller Baumwollstühle des Preußischen Staats umfaßt. Die Rheinischen Baumwollwebereien beschäftigen etwas mehr als die Hälfte der in Schlesien gehenden Stühle. Hierauf folgen dem Umfange nach die Märkischen, dann die Sächsischen und endlich die

Westfälischen. Die Provinz Preußen enthält nur wenige, hauptsächlich mit Buntweberei beschäftigte Baumwollstühle.

Im Ganzen hat sich die Baumwollmanufaktur des Preußischen Staats in folgenden Zahlenverhältnissen entwickelt

Jahrgang.	Gewerbsweise gehende Webstühle			Webestühle zur Nebenbeschäftigung.	Druckereien.	
	auf Tuche und Zeuge.	Strümpfe.	Bandstuhlgänge seit 1837 Stühle.		Fabrikanten und Meister.	Lehrlinge u. Gehülfen.
1819	14276	1569	18783	592	nicht besonders gezählt.	
1825	22139	2147	45406	1791		
1831	25464	2110	32642	3708		
1837	39324	2118	4340	5689	971	4202
1840	48540	2398	4212	5558	1115	5656
1843	47747	2272	3918	9437	1051	4826

Es hat sich demnach bis zum Jahr 1840 die Zahl der Baumwollstühle fortwährend und bedeutend vermehrt: im letzten Triennium zwar nicht die Zahl der gewerbsweise, desto mehr aber die Zahl der zur Nebenbeschäftigung auf Baumwolle betriebenen Stühle. Da nun auch gleichzeitig unter den letztgezählten sich eine nicht unbedeutende Zahl von Maschinenstühlen befinden, und da, wie vorerwähnt, auch bei der Handweberei mehrere wichtige Verbesserungen allgemeine Einführung gefunden haben, so kann mit ziemlicher Sicherheit auf eine steigende Thätigkeit der Preußischen Baumwollmanufakturen geschlossen werden. Indessen steht die Baumwollweberei im Preußischen Staat verhältnißmäßig der Bedeutung dieses Zweiges in andern Staaten, namentlich in Sachsen noch erheblich nach.

Das Königreich Sachsen enthielt schon bei der Vereinigung mit dem Zollverein die ausgedehnteste Weberei von Druckkattunen, glatten, geköperten, gemusterten und bunten Baumwollwaaren und Strümpfen; es beschäftigte 1843 auf reine Baumwollgewebe über 30000 Stühle. Man schritt in der Verbesserung der Mechanik und Technik voran. Die 1836 begründete Aktien-Unternehmung für Maschinenweberei in Aue bei Schneeberg förderte diesen wichtigen Gewerbzweig, sie liefert Kattune und Kambriks; außerdem bestehen noch mehrere kleinere Kraftstuhlwebereien. Die seit jener Zeit zunehmende Verbreitung der Schönherrschen Webemaschine soll dazu beigetragen haben, der Weberei Aufschwung zu geben und insbesondere dem Bedürfniß in den, zum Bedrucken bestimmten baumwollenen Geweben, in deren Tüchtigkeit und Wohlfeilheit die Sächsischen sich vortheilhaft auszeichnen, nachhaltig zu genügen. Bereits 1838 bestanden in Sachsen fünf Maschinenwebereien mit Schönherrschen Stühlen, welche theils Baumwollenwaaren, theils Merinos und Thibets lieferten.

Die Webereien der Druckkattune und weißen Waaren, so wie die Druckereien, auch die Strumpfwirkerei und die Posamentirwaarenmanufaktur sind meist in den Händen von großen Häusern. Die Zahl der sämmtlichen mit Baumwolle beschäftigten Webestühle, mit Einschluß jedoch der Strumpfstühle

wird zu 60000 angegeben, von denen die Mehrzahl mit Druckkattunen, glatten, geköperten und gemusterten Waaren sich beschäftigt; mit der eigentlichen Buntweberei sollen 1836: 9000 Stühle beschäftigt gewesen sein. Die Anzahl der in den Thüringischen Vereinsstaaten auf Baumwolle und Halbbaumwolle beschäftigten Stühle wird von Dieterici auf 6000, im Anhaltinischen auf 200, in den beiden Hessen, Nassau und Luxemburg auf 1240 angenommen, so daß die zollvereinten Staaten des mittleren Deutschlands 67440 Stühle beschäftigen würden.

Für Baiern sind zunächst die halbbaumwollenen und bunten Gewebe Ginghams, Drills, Möbel-, Mantel-, Hosen-, Westen- und Schuhzeuge, auch Tücher wichtig, welche in Baireuth, Wunsiedel, Hof, Münchberg und andern Orten Oberfrankens, unter Benutzung von Englischem Twist, Elberfelder Rothgarn und Schlesischem Leinengarn gefertigt werden. Die Verleger oder Fabrikherren halten meist nur ein Paar Stühle in ihren eigenen Häusern, um darauf Musterstücke anfertigen und von den Landwebern für ihre Rechnung nacharbeiten zu lassen. Im Landgericht Müncheberg allein sind 4000 Stühle fast unausgesetzt in Thätigkeit. Der Absatz geht nach allen Vereinsländern, deren keines diese gemeinnützigen Erzeugnisse wohlfeiler liefert. Was Schwaben betrifft, so übertrifft seine Baumwollweberei noch diejenige Oberfrankens an Ausdehnung. Die Weberei in Gradl, Barchent, Bettzeug, Cannefas, Sarsenets, rohen Baumwolltüchern und Kattunen in Augsburg, Kaufbeuern, Kempten, Thannhausen, Lindau und deren Umgegend ist von großer Bedeutung und dehnt ihren Absatz außer Deutschland bis Italien und Spanien aus. Großartige neue, den Fortschritten der Technik entsprechende Maschinenwebereien, Färbereien, Bleichen und Appreturanstalten zu Augsburg, Kaufbeuern und Haunstetten bei Augsburg, haben diesen Zweig bedeutend gehoben. Auch in München hat in neuerer Zeit die Baumwollmanufaktur in weißen feinen, glatten, façonnirten Jaconnets, Mulls und Möbelzeugen Platz gegriffen; im Ganzen werden in Baiern nicht unter 18000 Stühle in Baumwolle beschäftigt sein.

Was Württemberg betrifft, so sind schon seit älterer Zeit die Drucktuche, Barchente und buntgewürfelten oder gestreiften Gewebe Siamoisen und Ginghams, dort Zeuglein genannt, allerwärts von zünftigen Zeugmachern und Leinenwebern auf Bestellung und für den Verkauf auf Jahr- und Wochenmärkten, sowie zum Ausschnitt im Hause geliefert. In neuerer Zeit haben einige größere kaufmännische Unternehmer in Stuttgart, Ludwigsburg und Ellwangen sich an die Spitze dieses Gewerbzweiges gestellt und sind in der Verfertigung der feinern weißen Zeuge, so wie gemischter Gewebe vorangegangen.

In Baden hat in neuester Zeit die Maschinenweberei neben der Handweberei in nicht unbedeutendem Umfange Platz gegriffen. Im Ganzen mögen für die Süddeutschen Vereinsstaaten 34000, mithin für den ganzen Zollverein 150000 gewerbsmäßig auf Baumwolle gehende Webstühle, unter Hinzurech-

nung der zur Nebenbeschäftigung betriebenen aber, eine viel höhere Zahl anzunehmen sein.

Die Zahl der jetzt mit Handweberei in Baumwolle und gemischten Waaren, zuzüglich des Spulens, im Ganzen beschäftigten Personen ist auf nahe eine Million, und der jährliche Verdienst derselben auf 25 Millionen Thaler berechnet worden. Ein Theil derselben ist ohne Zweifel von der Leinenweberei zur Baumwollweberei herübergekommen. In neuester Zeit sind mehr von Baumwolle mit Wolle und Leinen gemischte Gewebe aufgekommen. Insbesondere hat sich die Kunstweberei für geköperte, gemusterte und brochirte Kleider- und Möbelzeuge diesen gemischten Waaren zugewendet, wodurch der Verbrauch von Baumwollgarn in den zu den Baumwollmanufakturen gezählten Gewerbsanstalten abgenommen hat. Auch hat man bei der reinen Baumwollweberei angefangen, mehr feine Waare zu arbeiten und deshalb feinere, leichtere Englische Garne zu verbrauchen, so daß die Zunahme der Thätigkeit in den Baumwollmanufakturen muthmaßlich noch größer ist, als die Zunahme an verbrauchten Baumwollgarnen vermuthen läßt. Sehen wir nunmehr, wie sich dem Auslande gegenüber der Handel mit Baumwoll- und Halbbaumwollwaaren gestaltet hat.

Geringe Quantitäten baumwollener Waaren gehen theils frei, theils zu ermäßigten Zollsätzen ein; der größte Theil der letztern wird aus Neuenburg und Vallentin zu 20 Rthlrn. Zoll für den Zentner eingeführt:

Jahrgang.	Eingang		Ausgang.
	zum vollen Zollsatze. Zentner.	zu ermäßigtem, oder ganz frei. Zentner.	Zentner.
1826	13281	—	15871
$18\frac{33}{34}$	12150	—	18422
1835	13537	223	81245
1836	12218	1439	84322
1837	12880	2084	75193
1838	14699	1872	88001
1839	14536	1558	100766
1840	16186	1658	97768
1841	14560	1716	87013
1842	10620	1437	72568
1843	9060	1397	74752
1844	8652	701	—

Der Eingang der fremden Baumwollenwaaren hat in den letzten Jahren bedeutend abgenommen, was sich besonders bei dem Verkehr auf den Messen zu Leipzig, Frankfurt a. O. und Frankfurt a. M. herausstellt. Er vertheilte sich auf die verschiedenen Grenzen des Zollvereins 1843 so, daß im Königreich Sachsen 2794, Baiern 692, Württemberg 659, Baden 237, Frankfurt a. M. 1944 und Preußen 2508 Zentner zum Eingang verzollt wurden. Der Ausgang hat sich aber auch seit dem Jahre 1839 sehr beträchtlich vermindert. Er war im:

Jahr	1835	1839	1841	1843
Königreich Sachsen	18625 Ztr.	19930 Ztr.	14551 Ztr.	15734 Ztr.
Baiern	2380 „	8804 „	2885 „	3586 „
Württemberg	2141 „	1312 „	1383 „	2268 „
Baden	— „	1879 „	1819 „	1685 „
Braunschweig	— „	— „	— „	3613 „
Preußen	55200 „	68457 „	65856 „	47482 „

Besonders hat die Ausfuhr nach Oesterreich und Böhmen abgenommen.

Da ungeachtet der Abnahme der Ausfuhr baumwollener Waaren die Einfuhr von roher Baumwolle und Garn beständig gestiegen ist, so zeigt dies einen um so größern innern Verbrauch der im Zollverein fabrizirten Baumwollenwaaren. Die Mehrausfuhr derselben war 1826: 2590 Ztr.; 1836: 70665 Ztr.; 1839, als dem Zeitpunkt der höchsten bisher vorgekommenen Ausfuhren: 84672; 1843: 64295 Ztr.

Zur Beurtheilung, wie viel von den vereinsländischen Webereien nach ihrem Umfange und ihrer Thätigkeit geleistet wird, reichen die bisherigen statistischen Aufnahmen nicht hin. Der gewöhnliche Kattunweber, wenn er selbst schlichtet, wie dies noch meistens der Fall ist, webt bei 38er Ketten und 40er Schußgarn im Durchschnitt 50 bis 60 Berliner Ellen wöchentlich. Der auf einem Dandy-loom arbeitende Weber liefert unter gleichen Verhältnissen bei, auf der Maschine geschlichteter Kette in derselben Arbeitszeit mindestens 120 Ellen, ein Kraftstuhl (Power-loom) 160 bis 180 Ellen und da ein Mädchen zwei Kraftstühle bedient, so liefert sie 320 bis 360 Ellen, wo der Handweber 50 bis 60 liefert. In den bessern Englischen Maschinenwebereien liefert ein Kraftstuhl von derselben Gattung Waare 200 bis 240 Ellen wöchentlich, wobei die Lade 130 Schläge in der Minute macht; es kommt dort nicht selten vor, daß sechszehnjährige Knaben, auch Mädchen drei und selbst vier Kraftstühle bedienen. Auch in Deutschen Maschinenwebereien kommen schon einzelne, wenn gleich seltene Fälle so vervollkommneter Maschinerie und so geschickter Arbeiter und Arbeiterinnen vor. Zur Beurtheilung des Garnverbrauchs und Waarenerzeugnisses mußte also, was noch nicht geschehen, die Zahl und Beschaffenheit der Hand- und Maschinenstühle ermittelt werden.

Indessen läßt sich aus der Einfuhr von Baumwolle und Garn, im Vergleich mit dem innern Verbrauch und der Mehrausfuhr, auf den Umfang des Waarenerzeugnisses schließen.

Im Jahre 1826 wurden im Preußischen Staat 118777 Zentner Garn verbraucht, davon 5113 Ztr. gefärbt oder gezwirnt wieder ausgeführt, also blieben 114664 Ztr. zur weitern Verarbeitung. Da die Mehrausfuhr an Baumwollenwaaren 2590 Ztr. oder 2,28 Prozent jenes Erzeugnisses betrug, so blieben 111074 Ztr. oder 97,72 Prozent derselben zum innern Verbrauch.

Im Jahr 1836 war im Zollverein der Garnverbrauch.......385000 Ztr.
Mehrausfuhr von gefärbtem und gezwirntem Garne................ 2879 „
Mithin blieben zur Verarbeitung...................................382121 „
Die Mehrausfuhr baumwollener Waaren betrug 18½ % oder.... 70665 „
Mithin blieben zum innern Verbrauch 81½ % oder.................311456 Ztr.

Im Durchschnitt der Jahre 183$\frac{7}{9}$ war der Garnverbrauch...440567 Ztr.
Mehrausfuhr von gefärbtem und gezwirntem Garne................ 14430 „
Blieben zur Verarbeitung...426137 „
Mehrausfuhr baumwollener Waaren 18 % oder..................... 71813 „
Mithin blieben zum innern Verbrauch 82 % oder....................354324 Ztr.

Im Jahre 1843 wurde Garn verbraucht..............................632330 Ztr.
Mehrausfuhr von gefärbtem und gezwirntem Garne................ 20268 „
Blieben zur Verarbeitung..612062 „
Mehrausfuhr baumwollener Waaren...................................... 64296 „
Blieben für den innern Verbrauch......................................547767 Ztr.

oder 89½ Prozent des Ganzen. Demnach ergiebt sich bei Vergleichung des Jahrs 1843 mit 1836

1. eine Vermehrung des Gesammtverbrauchs von Twist um 64 %;
2. der Mehrausfuhr von gefärbtem und gezwirntem Garn um 604 %;
3. des im Zollverein weiter verarbeiteten Garns oder der Baumwollenwaarenmanufaktur überhaupt von 60 %;
4. eine Verminderung der Mehrausfuhr baumwollener Waaren um 9 %;
5. eine Vermehrung dagegen der für den innern Verbrauch im Zollverein fabrizirten Baumwollenwaaren um 76 %.

Der Ausfuhrhandel baumwollener Waaren Deutschlands erstreckt sich hauptsächlich auf Sächsische Strumpfwaaren, gemusterte und bedruckte Waaren, bei welchen der Werth vornehmlich durch Muster und Druck bedingt ist; neuerdings werden auch baumwollene Biber und Kalmucks ausgeführt. Derselbe bewegt sich theils über die Hanseestädte und die Niederlande theils in östlicher und südlicher Richtung. Der Gewerbfleiß des Zollvereins hat dabei hauptsächlich mit Englischen, Französischen, Schweizer und Amerikanischen Baumwollenwaaren zu konkurriren. Bei mehreren gemusterten, rauhen und Strumpfwaaren haben die Deutschen Erzeugnisse außer der wohlfeilen Herstellung auch eigenthümliche, von den ausländischen Gewerbsgenossen bis jetzt unerreichte Vorzüge, und möchte dieser Theil des Exports auch vielleicht lohnend sein. Was dagegen die bedruckten Waaren betrifft, so möchten, da in den feineren Gattungen die fremden Druckwaaren selbst auf den vereinsländischen Märkten ihren Stand behaupten, darunter meist ordinaire, durch überwiegende Wohlfeilheit auswärts angebrachte Artikel zu verstehen sein.

III. Für den Hannoverschen Steuerverein werden zwei mechanische Webereien und 1100 Handwebestühle für Baumwolle angegeben. Das Herzogthum Limburg enthält außer seiner schon vorerwähnten Seidenmanufaktur, so wie verschiedenen Leder-, Papier-, Möbel-, Wagen- und Töpferwaaren-

fabriken auch Baumwollenmanufaktur, welche sich verschiedene Zweige der benachbarten Preußischen Rheinprovinz angeeignet hat.

Werfen wir nun einen Blick auf die mit Deutschland konkurrirenden fremden Banmwollmanufakturen, so waren in England 1835: 109626 mechanische und 250000 Handwebestühle im Baumwollfach beschäftigt. Die Maschinenweberei hat seit der Zeit stark zugenommen, indem insbesondere mit den neuangelegten Spinnereien häufig verbesserte Maschinenwebereien verbunden sind: sie liefern hauptsächlich den Bedarf an mittelfeiner, schmaler, einfacher Waare, wie Drucktüchern und gewöhnlicher weißer Waaren. Auch die Handweberei ist nicht in der Abnahme begriffen: ihr sind einerseits alle breiten und eines festen Schlags bedürftigen Gewebe, und andererseits alle gemusterte und feine Waare (fancy goods or fine cloths) geblieben, deren Weberei auch sehr lebhaft ist.

Die Ausfuhren der Brittischen Manufakturen sind jetzt am ausgedehntesten in den Zweigen der weißen und bedruckten Kattune, der Spitzen und Tüllwaaren, der Shawls und Halstücher. Die Menge der ausgeführten Waaren hat in den letzten zehn Jahren außerordentlich zugenommen, ohne daß jedoch der Werth in gleichem Verhältnisse gestiegen wäre. Diese Mengen und Werthe betrugen nach Burn's commercial glance, einschließlich der Gewichte und Werthe von gesponnenen und gezwirnten Garnen:

Jahrgang.	Verbrauchte und verbrannte Baumwolle. Ballen.	Exportirte Garne. Pfund.	Exportirte Zwirne. Pfund.	Gesammtgewicht der exportirten Garne und Waaren in Pfund.	Gesammtwerth derselben in Pfd. Sterling.
1835	937616	82,457885	—	182,122731	18,506575
1836	1,031904	85,195702	—	198,860910	20,656408
1837	1,064931	105,106529	—	207,576839	16,153859
1838	1,255116	113,753197	—	236,900809	17,966837
1839	1,043511	99,043639	—	230,053673	17,462286
1840	1,274729	107,456575	2,876709	229,779422	16,578040
1841	1,118717	115,665488	4,915109	258,871745	17,247084
1842	1,221693	136,537162	1,972632	268,352474	15,068586
1843	1,357662	149,214437	2,594783	323,841410	18,668257
1834	1,427482	130,101913	2,731039	323,362810	20,500949

Der Export des letzten Jahres vertheilte sich folgendermaßen auf die einzelnen Waarengattungen:

Gattung der Waare.	Zahl der Yards.	Länge des Stcks Yds.	Zahl der Stücke.	Durchschnittspreis. Pfd.	Sh.	Totalwerth der ausgeführten Waaren. Lst.
Kaliko gedruckt, gefärbt......	323,111455	28	11,183552	9	6	5,322712
„ roh und gebleicht......	569,677792	24	23,726574	6	6	7,714386
Cambrik und Musselin........	3,180554	20	159029	6	9	53672
Baumwolle u. Leinen gemischt	1,590389	40	39759	9	9	19383
Dimity (Barchent).............	34732	60	579	21	—	608
Damast und Gebild...........	3135	36	87	19	11	86
Ginghams und Gewürfeltes..	509378	20	25469	8	10	11249
Lawns 2c. (gemustert).......	16271	20	814	9	8	393
Spitzengrund, Tüll...........	90,901921	50	1,818038	8	9	795392
Nankings (gelbe).............	91628	50	1832	16	—	1466
Piqués und Ribs..............	94149	60	1569	39	11	3132
Ticks, Checks (Bettzeuge)....	131176	50	2623	19	3	2525
Baumwollsammete............	1,804518	60	30075	39	11	69025
Counterpaines (gewürfelt)..	86790	Nr.	86790	4	2¼	18263
Strumpfwaaren...............	379902	Dzd.	379902	9	1	172538
Shawls und Frauentücher...	596200	—	596200	3	7	106819
Tapes, Bobbins (Spitzen)..	19850	—	19850	1	11	1902
Unbenannt.....................	—	—	—	—	—	82325
Zus. Baumwollwaaren........	982,229840	—	38,071741	18⅛	—	14,355876
Deren Gewicht in Pfd. Engl.	—	—	290,529558	—	—	—
Ausgef. Gespinnste Gewicht in Pfund...........	—	—	130,101913	11	—	5,963069
Gezwirnte Garne.............	—	—	2,731039	16	—	182069
Total...........................	—	—	323,362810	—	—	20,500949

Dieser Geldwerth stellt sich in Preußischem Gelde, das Pfund Sterl. zu 207½ Sgr. gerechnet, auf.............141,798230 Rthlr.

Wird dem obigen Gewicht der Waaren und Twiste 10 Prozent als Verlust in der Spinnerei zugesetzt (255,699091 Pfund) und die Baumwolle zu 5 Sgr. für das Pfund berechnet, so kostete die Baumwolle........................ 59,283182 Rthlr.

Mithin blieben für Betriebskosten, Arbeitslohn und Gewerbsgewinn.. 82,515048 Rthlr.

Frankreichs Baumwollmanufaktur hat ihre Hauptsitze im Elsaß und in der Normandie. Seit 1834 hat die Maschinenweberei große Fortschritte gemacht: man hat angefangen, sie auf die feinsten Gewebe anzuwenden, und es hat sich dabei eine Ersparniß bei den Fabrikationskosten ergeben. Der Gebrauch der Jacquardmaschinen verbreitet sich auch in diesem Zweige und erleichtert die Abwechselung in den Erzeugnissen, welche dort zur Zufriedenstellung des Publikums besonders nöthig ist.

Diese Vermehrung der Maschinenstühle hat eine Beschränkung der Handweberei nach sich gezogen. In mehreren Gegenden, namentlich im Elsaß, sind

die Handwebelöhne so gesunken, daß die damit noch beschäftigten Personen unmöglich bestehen könnten, wenn sie nicht durch den Ackerbau, oder sonst Nebenverdienst hätten. Auch dort sind indessen einige Hauptzweige der Baumwollweberei den Handstühlen geblieben.

Im Allgemeinen wird seit 1840 über einen leidenden Zustand der Baumwollindustrie, der Weißwaaren und Drucktuche geklagt, und derselbe theils dem zunehmenden Verbrauch der Wollmusseline und Leinenwaaren beim innern Verbrauch, theils der Abnahme der Ausfuhren nach Amerika zugeschrieben. Die Buntweberei (cotonnades) wird besonders in der Normandie und im Elsaß betrieben. In beiden hier hervorgehobenen Hauptzweigen, wie auch in den Musselinen, Organdis, Percals, Jaconnets und Tülls steht Frankreichs Industrie in mancher Beziehung vielleicht der Deutschen noch vor, führt wenigstens hieher nicht unbedeutend aus.

Die Schweizer widmeten sich vielleicht von allen Völkern des Kontinents zuerst mit Energie und Ausdauer der Baumwollmanufaktur, welche sich namentlich während des Kontinentalsystems sehr ausdehnte und in bedeutenden Etablissements fest begründete. Fast in allen protestantischen Kantonen, namentlich aber in Zürich, Thurgau, Aargau, Basel, Appenzell und St. Gallen ist sie sehr verbreitet und liefert sowohl bei den Kattunen, wie bei den Musselinen, außer dem innern Bedarf, bedeutende Ausfuhren auch nach dem Zollverein. Die Versendungen an Schweizer Musselinen durch Frankreich nach Belgien, Amerika, Spanien und dem Mittelmeer sind von 1831 bis 1836 von 1,756130 Francs an Werth auf 8,187000 Francs gestiegen. Die Schweiz liefert auch viele feinere gestreifte und gewürfelte, ganz baumwollene oder halbseidene Gewebe und bedruckte Waaren, weiße Waare namentlich nach Deutschland und den Niederlanden.

Die Niederlande haben einen starken Verbrauch von Baumwollwaaren, sowohl im Mutterlande als in den Kolonien, welche seit der Losreißung Belgiens zum Theil durch die vereinsländischen Manufakturen, besonders der westlichen Provinzen Preußens gedeckt wurde. Sie besitzen aber auch eigene Manufakturen in Oberyssel (Enschede, Almelo, Hengelo, Oldenzaal), Gröningen, Drenthe, Geldern, Nordbrabant und Nordholland, welche durch Eingangszölle und Zollbegünstigungen beim Absatz nach den Kolonien unterstützt, ihre Thätigkeit sehr ausgedehnt, und durch Maschinenstühle und Maschinenschlichtereien gesteigert haben.

Belgien enthält in Gent, Brügge, Kortryk und andern Flandrischen Städten, auch zu Brüssel und im Hennegau bedeutende Maschinen- und Handwebereien und Druckereien.

Von den Nordischen Staaten hat besonders in Schweden die Baumwollweberei Aufschwung genommen.

Bei der nachfolgenden Darstellung der ausgestellten Baumwollgewebe werden wir der Haupteintheilung nach den verwebten Stoffen folgen und

1. die rohweißen, weißen und einfarbigen Gewebe, Erzeugnisse der Webereien, Färbereien, Bleichen und Appreturanstalten;
2. die netzförmigen Gewebe, Stramin und Gaze;
3. die Erzeugnisse der Buntweberei;
4. die bedruckten Waaren von Baumwolle und Kammwolle,

abhandeln.

Rohweiße, weiße und einfarbige Gewebe.

Fast alle hieher gehörige Gewebe werden aus rohen (ungebleichten und ungefärbten) Garnen dargestellt und die fertigen Gewebe gebleicht, gefärbt und in mannigfacher Weise appretirt. Wir unterscheiden nach der Fädenverschlingung und Oberfläche dieser Gewebe die glatten, geköperten, sammetartigen, gerauheten und gemusterten.

a. Die glatten Gewebe sind, da von denselben in ihrem rohweißen Zustande nur ein sehr beschränkter Gebrauch gemacht werden kann, in der Regel entweder zur weitern Veredelung in den Druckereien und Färbereien, oder zum Verbrauch im gebleichten Zustande bestimmt; von jenen unfertigen Geweben sind demnach die weißen und einfarbigen Waaren, und hinsichtlich der Weberei die dicht und lose gewebten so wie die aus starkem und feinem Gespinnst zu unterscheiden.

Die für die Druckereien bestimmten dichten Gewebe, im Handel gewöhnlich als Druckkattune (printers, calico's) bezeichnet, bilden in Deutschland das am meisten verbreitete, zu den Stapelartikeln zu zählende leinwandartige Baumwollgewebe. Wir nennen dieselben Nessel oder Drucknessel, wenn sie aus stärkern Nummern, gewöhnlich Nr. 16 bis 30 Water zur Kette und 20 bis 23 zum Schuß gewebt, Kaliko's dagegen, wenn sie Nr. 30 bis 40 zur Kette und 40 bis 50 zum Schuß haben.

Die rohweißen Kaliko's beschäftigen gewöhnlich die großen Druckereien, insbesondere zu den Modeartikeln; die Nessel zu den geringeren Artikeln bestimmt, gehen außerdem viel zu den kleinen Druckereien und Färbereien für den Gebrauch des gemeinen Mannes. Als rohe Waare bilden die Nessel einen nicht unbedeutenden Meßartikel, womit die kleinen Färbereien sich dort versorgen. Die Kaliko's pflegen nicht roh in offenen Lägern auf den Messen ausgelegt zu werden, sondern gehen aus den Webereien durch Zwischenhändler an die großen Druckereien und Besitzer oder Verleger der Bleichen, welche große Posten brauchen, und dieselben gebleicht oder gedruckt weiter absetzen. Die größeren und kleineren Färber beziehen nach ihrem verschiedenen Geschäftsumfange; endlich kaufen auch Kleinhändler wohl ihren kleinen Ausschnittsbedarf unmittelbar von den Webereibesitzern.

Im Allgemeinen kann man zu den dichtgewebten, aus stärkeren und mittleren Gespinnsten bestehenden Geweben auch die Hemdenkattune (Shirtings) so wie die Futterkattune (Sarsenets) rechnen, welche letztere, wenn sie gefärbt sind, in Schlesien und Sachsen unter dem Namen Kittay's in den Handel kommen. Lose gewebte Stoffe, nämlich solche, bei welchen die

Kett- und Schußfäden mehr oder weniger bemerkbare Zwischenräume bildete, die Gewebe mithin durchsichtig sind, werden aus starkem Gespinnst wenig bereitet.

Dagegen werden aus feinem und ganz feinem Gespinnst sowohl dichte als lose Gewebe geliefert. Zu den dichten gehören Kammertuch, Kambrai oder Kambrik, ein weißes, glattes Gewebe, welches sich durch mehr Derbheit und Festigkeit von den verwandten Indiennes unterscheidet; Perkal, ein von Ostindien herübergekommenes glattes Baumwollzeug, welches sowohl im weißen — die ganz feinen weniger dichten Sorten kommen auch als Batist-Musselin vor — als im bedruckten Zustande, sowohl in Zeugen als in Tüchern gebraucht wird; Jacconet, ein feines, baumwollenes Zeug, welches zwischen Kambrik und Musselin die Mitte hält, daher auch häufig vornehmlich in Berlin unter dem Namen Bastard und zwar einfach weiß, weißgewürfelt und weißgestreift (Glanzjacconet) vorkommt; Zitze, im weitern Sinne Kattun überhaupt, im engern Sinne ein früher auch Perse genanntes, dichtes leinwandartiges feines Zeug; Ribs oder Rips und Kords, dichte und streifig geribbte, feste und dauerhafte Zeuge mit doppelten, drei- und vierfachen Kettenfäden, welche sowohl aus Baumwolle als mit Wolle und Leinen gemischt, verfertigt und als Westen und Beinkleiderzeuge gebraucht werden; Nanking ist ein aus der natürlichen gelben Baumwolle verfertigtes oder durch Färben so nachgeahmtes Zeug; Battist kommt der Hauptsache nach gebleicht als Weißwaare, jedoch mitunter auch farbig, streifig und bunt, in den Handel; Hamans oder Hamas ist ein feines, weißes, leinwandartiges Baumwollzeug zu Frauenkleidern, welches auch die Sächsischen Manufakturen zu liefern begonnen haben. Die losen Gewebe umfassen die verschiedenen Arten der Musseline, Organdi's, Linons, feinen Gardinen und Futterzeuge; auch einige Sorten der Jacconets. Diese glatten, so wie einige geköperte Zeuge, Bazins und Piquées, bilden, nachdem sie dem Bleichprozeß unterworfen sind, die weißen Waaren, deren Verbrauch in allen Ländern der Welt unermeßlich und in fortwährendem Zunehmen ist. In heißen Ländern werden die weißen Kattune und Schirtings stark zu Hemden verbraucht; dieselben sollen bei eingetretener Transpiration nicht so leicht Hauterkältungen eintreten lassen und zeichnen sich jedenfalls durch Wohlfeilheit aus, was ihren zunehmenden Verbrauch in den untern Ständen in Frankreich und Deutschland herbeiführt, wenn gleich in unserem Klima die reinlichere Leinwand gewiß für diesen Zweck vorzuziehen ist. Sodann wird die weiße Waare stark verbraucht zu Bett- und Tisch-Weißzeug, zu Fenstervorhängen, zur Frauen- und Kinderkleidung. Namentlich in den feineren Gattungen der Musseline, Battiste und Perkals, bewegt sich ein sehr bedeutendes Kapital, und ist die Betheiligung bei demselben um so wünschenswerther, da die Weberei sich zur Nebenbeschäftigung für den Landmann, für Frauen und Mädchen wohlgeeignet und vortheilhafter ist als die gewöhnliche Nesselweberei, wenngleich diese Zeuge auch mit Maschinen gewebt werden.

Großbritanien und die Schweiz (St. Gallen und Appenzell) besaßen diesen Gewerbzweig lange Zeit fast ausschließlich. Von den 569,677792 Yards glatter, rohweißer und weißer Kaliko's, welche Großbritanien 1844 ausführte — sowohl dem Umfange als dem Werthe nach die wichtigste Baumwollwaare desselben — gingen 19,241510 Y. nach den Hansestädten, 13,890634 nach Holland, 4,253495 nach Belgien, 7,857569 nach Triest und Venedig, so daß Deutschland auch hierin ein Hauptabnehmer ist. In Frankreich hat man denselben mit großen Anstrengungen hervorgerufen und durch Einfuhrverbote geschützt. Die Hauptsitze desselben sind St. Quentin im Norden und Tarare in der Mitte Frankreichs. Ersterer beschäftigte theils hierfür, theils für feine bunte Waare 1834, außer vielen Spinnereien, 5 Maschinenwebereien, 50000 Handwebstühle, viele Bleichereien, Sengereien und Appreturanstalten, und lieferte an Perkals, Jakonets, Schottischen Battisten, einfachen und gemusterten Musselinen zu Vorhängen und Kleidern, gestreiften, gewürfelten und brillantirten Jaconets, auch Drucktuchen, Ginghams, Tafelzeug, Piquées, Tüll und gesticktem Weißzeug 800 bis 850000 Stück Gewebe im Werth von 38 bis 40 Millionen Fr. Die Musselin-Organdi- und Battist-Manufaktur von Tarare, wo feine bunte Waare gemacht wird, soll jährlich 10 bis 11 Millionen Fr. betragen. Auch von diesen Zeugen kommt nach Deutschland. Indessen besitzen doch auch wir schon im Sächsischen Voigtlande und Württemberg zwei Länder, in welchen dieser Zweig zu einer beachtenswerthen Bedeutung gekommen ist.

b. Unter den geköperten weißen und einfarbigen Waaren gehören Drill, Barchent und bunter Köper zu Bett- und Beinkleiderzeugen aus Baumwolle und Halbleinen zu den wichtigsten. In England hat die Ausfuhr der Nankings, Piquées, Ripse, Dimitti's und Bettzeuge zu den sich nach den Europäischen Moden richtenden Ländern in den letzten Jahren abgenommen; indessen ist die Manufaktur dieser für den innern Verbrauch noch erheblich. Auch in Frankreich ist diese Fabrikation von großer Bedeutung; in halbwollenen und halbleinenen Barchenten für Damenschnürleibchen, so wie auch in halbbaumwollenen, gestreift gewebten und bedruckten Beinkleiderbarchenten findet auch nicht unbedeutende Ausfuhr statt; seit einigen Jahren nimmt auch die Manufaktur ganz leinener bunter Barchente für Sommerbeinkleider aus Maschinengarn daselbst Aufschwung. Die Französischen Manufakturen dieses Zweiges zeichnen sich durch neue und geschmackvolle Wahl von Farbenschattirungen vortheilhaft aus.

In Deutschland ist seit alter Zeit die Manufaktur von Barchent und Drillich, welche sich mit zuerst in der Baumwollweberei entwickelte, sehr verbreitet. Man unterscheidet Bühren- oder Bettbarchent, Futter-, Kleider-, Pelz-Barchent und Federleinwand, in verschiedenen Dimensionen. Letztere feine Sorten wurden besonders in der Sächsischen Lausitz schon früh geliefert und führen deshalb den Namen Bauzener Barchent. Im Württembergischen wird im Göppingen Barchentweberei in ziemlichem Umfange betrieben. Die

Göppinger Barchente sollen in allen Beschaffenheiten für Betten von dem geringfügigsten bis zu den besten geliefert werden, sind als Gegenstand eines allgemeinen häuslichen Bedürfnisses ein sehr verbreiteter Artikel und sollen mit den Englischen Preis halten.

Im Preußischen Staat wurden die an Stelle der bis dahin gebrauchten Leinen Zwilliche und Drilliche tretenden geköperten Baumwollenzeuge zu Inletten, Bettüberzügen und Futter schon in den 1770er Jahren in Berlin, Brandenburg und Havelberg gewebt und wurden späterhin selbst nach Schlesien, dem Mutterlande der Leinenzeuge, in ziemlicher Menge abgesetzt. Späterhin wurde dieselbe fast in allen Flachsländern heimisch. Einsendungen von Schlesischen, Anhaltinischen, Thüringischen und Rheinischen Drillen und Barchenten zur Gewerbe-Ausstellung werden unten aufgeführt werden.

In Hinsicht auf die Appretur der glatten und geköperten Gewebe unterscheidet man die weiche und steife (harte), matte und glänzende Appretur; manchen Artikeln werden auch auf diesem Wege — durch Gauffrirung, Moirirung — Muster eingepreßt.

c. Seit dem Jahre 1763 wurden in England die Baumwollensammete (Manchester) Velverets oder Velvets, später auch die Velveteers, schmalere, meist buntbedruckte Sorte, verfertigt. Schon 1769 wurde durch die Kaufleute Richter u. Comp. in Berlin diese schwere Waare gefertigt und 1775 wurde unter der Direktion des verdienstvollen Kaufmanns Hotho, welcher anfänglich mit der Königlichen Seehandlung, später mit K. Welper aus der Schweiz in Manchester, Thiksets und andern schweren und leichten Baumwollwaaren ein ausgedehntes Etablissement für diesen Zweig begründet. Er hat sich auch in dieser Oertlichkeit erhalten und ausgedehnt, war jedoch von hier nur im bedruckten Zustande in der Ausstellung vertreten.

Im Königreich Württemberg ist die Manufaktur von Velveteers und Velvets durch E. G. Schüle in Kornthal in den 1830er Jahren mit Erfolg eingeführt und demnächst auch von F. C. Bauer in Elbingen betrieben. Auch diese hatten sich nicht betheiligt, sondern lagen, abgesehen von den durch Druckereien vorgelegten bereits weiter bearbeiteten Erzeugnissen, nur Badische Baumwollsammete vor. In Sachsen hat das Haus C. F. Berndt sel. Erben zu Seifhennersdorf demnächst diesen Industriezweig eingeführt, die in andern Staaten dafür gesammelten Erfahrungen und technischen Vortheile mit bestem Erfolge benutzt und seit 1840 einen steigenden Beifall im Handel damit gefunden.

Diese sammetartigen Gewebe werden in der Weise dargestellt, daß ein Theil der Schlußfäden über eine bestimmte Anzahl neben einander liegender Kettfäden, gewöhnlich 3 oder 5, frei liegt, dann nach bestimmten Regeln abbindet, und wiederum über dieselbe Anzahl Kettfäden flott liegt, wiederum abbindet u. s. w. Diese Schlußfaden (Florschuß) wechseln nun im bestimmten Verhältnisse mit andern Eintragsfäden (Grundschussen), die das Gewebe leinwandartig oder köperartig abbinden und die Festigkeit desselben bilden.

Das fertige Gewebe wird nun auf eine eigends konstruirte Tafel ausgespannt und in ihm die flottliegenden Theile der Florschusse mit einem eigenthümlichen Messer aufgeschnitten, oder eigentlich aufgerissen. Durch Bürsten (Rauhen) werden die aufgeschnittenen Spitzen aufgelockert, wodurch die haarige Decke (der Flor) voller erscheint. Die Appretur, wozu man das Sengen, Scheeren u. s. w. zählt, giebt dem Gewebe zuletzt das gleichmäßigere verkäufliche Ansehen. Noch immer werden die Englischen Velvets und Cords — ein neuerer gestreifter oder gemusterter Baumwollsammet — in Deutschland in großen Massen verbraucht. Die wenigen, auf der Ausstellung befindlichen inländischen Erzeugnisse geben uns jedoch einen erfreulichen Beweis über unsere Fortschritte in diesem Fabrikationszweige.

d. Zu den Geweben mit einer haarartigen Decke, welche durch Aufrauhen, Aufkarden u. s. w. gebildet wird, gehören außer der mannigfachen Sorte von Barchend, Schwanenboy, baumwollenen Biber, Kalmuk u. s. w. welche je nachdem sie, eine rauhe Decke nur auf einer Seite oder auf beiden Seiten haben, entweder in einem dreibändigen oder vierbändigen (auf beiden Seiten rechten) Köper gebildet sind. Das Aufrauhen geschieht mit sogenannten Karden oder Kratzen. Barchende werden auch jetzt vielfältig mit Mustern dargestellt.

e. Unter den mit Mustern versehenen Geweben wird besonders der Piquée, meist weiß oder einfarbig dargestellt und ist deshalb hier zu erwähnen. Man unterscheidet Ganz-Piquée und Halb-Piquée (Sanspeine). Ersterer auch unter der Benennung gesteppter oder Doppel-Piquée, wird mit einer doppelten Kette dargestellt, wovon die obere Kette, in Verbindung mit feinen Schußfäden die Figuren, die untere in Verbindung mit stärkeren Schußfäden das Futter bildet. Der einfache Piquée wird mit einer feinen Kette und starkem Schuß, nach bestimmten Verbindungs-Regeln gebildet. Sowohl die Manchester-, als auch die Barchend- und Piquée-Gewebe, werden nicht allein mit ihrer haarigen Decke, sondern auch glatt (ungerissen, ungerauht) zu verschiedenartigen Zwecken verwendet, und man unterscheidet hiernach die erwähnten Stoffe in glatte (Fustian, Fustein an einer Seite geribbt) und in rauhe.

Wir lassen nun die Landschaften und einzelnen Aussteller folgen.

I. Märkische Manufakturen.

In früherer Zeit ist die Weberei roher, besonders geköperter zu Weißzeug und Druckwaaren bestimmter Gewebe in Berlin von ziemlichem Umfang gewesen, aber sie verlor ihre Bedeutsamkeit seit der Verbrauch dieser Stoffe abgenommen hat. Namentlich wurden diese Zweige zu den bedruckten Shawls und Tüchern, in welchen Berlin vor ungefähr 12 Jahren einen beträchtlichen in- und ausländischen Absatz hatte, in Berlin und dessen Umgegend in großer Masse angefertigt. Aber seit die billiger gewebten Tücher die bedruckten vom Markte verdrängten und sich die Weberei für Druckwaaren nur auf

glatte Kattune beschränkt sah, hat diese Weberei in Berlin nicht mehr mit dem billigen Weberlohn anderer Städte konkurriren können. Die zum Druck nöthigen Kattune werden aus der Lausitz, Herzogthum Sachsen, Schlesien und Sachsen bezogen, nur die Köper und Nessel werden noch theilweise in Klosterzinnen und Nowawes fabrizirt. —

In Berlin selbst und der Umgegend wird zwar noch eben so viel gewebt wie früher, aber die Stoffe haben sich verändert nnd es werden statt der frühern Zeuge jetzt Kammlotts, Ginghams, Hosenzeuge, Tücher und andere gemischte Zeuge angefertigt, in welchen die Fabrikation nicht unbedeutend zu nennen ist. — Die Weberei der Gaze und Musseline, in welche erster Artikel Berlin sogar einen gewissen Ruf erlangt hatte, hat ganz aufgehört.

Bedeutende Berliner Häuser beschäftigen sich mit der Kattunweberei in jenen entfernteren Landschaften, theils in Verbindung mit der weiteren Verarbeitung der Gewebe, theils um sie an die Bleichen und Druckereien abzuliefern. Ausgestellt haben:

1. Der Kommerzienrath Tamnau in Berlin war einer der ersten, welcher die Kattun- und Nesselweberei schon in den 1820er Jahren zu einem achtungsgebietenden, auf die vaterländische Industrie namhaft einwirkenden Umfang von 50000 Stück jährlich ausdehnte. Die früher in Berlin und dessen Umgegend betriebene Weberei hat derselbe späterhin nach Bellmannsdorf und den umliegenden Dörfern unweit Görlitz in der Oberlausitz, wo man bereits begonnen hatte die unbeschäftigten Leinweber zum Kattun hinüberzuführen, ausgedehnt. Es werden daselbst mit dem Verweben Englischer Gespinnste durch Handweberei von dem Aussteller 1000 bis 1200 Stühle und 1500 bis 1800 Arbeiter beschäftigt. Die rohe Waare wird in Berlin gebleicht und hier zum Bedrucken in den Berliner Kattundruckereien verkauft. Ausgestellt waren zwei Stücke $\frac{4}{4}$ breiter, roher Kattun $44\frac{1}{2}$ Elle lang zu 2 Rthlr. 19 Sgr. und 2 Rthlr. 25 Sgr.; zwei Stücke desgleichen 132 Ellen lang zu 6 Rthlr. $22\frac{1}{2}$ Sgr. und 7 Rthlr. $7\frac{1}{2}$ Sgr.; ein Stück $\frac{8}{4}$ breiter roher Kattun 50 Ellen lang zu 3 Rthlr. $27\frac{1}{2}$ Sgr.; zwei Stücke gebleichter Kattun $\frac{8}{4}$ breit, die Elle zu $4\frac{2}{3}$ und 5 Sgr.; zwei Stück roher und gebleichter Nessel $\frac{8}{8}$breit 115 und 113 Ellen lang zu $7\frac{1}{2}$ und $8\frac{1}{4}$ Rthlr. Diese wurden als gut erkannt und der alte Ruf des Einsenders, daß er auf solide Arbeit hält, bewährte sich dadurch aufs Neue.

2. Nauen, Löwe u. Comp. zu Berlin, die Kaufleute S. J. Nauen, H. M. Wallach und H. J. Löwe und der Kattundruckereibesitzer J. F. Dannenberger, vereinigten sich im Jahr 1816 zur Anlegung einer Walzendruckerei, der ersten in Preußen, die im Jahre 1817, ungefähr um dieselbe Zeit wie auch die Börracher Walzendruckerei, vollendet wurde.

Es wurde damit 1824 eine Weberei für die rohen Kattune und Drucknessel zu Schönberg in der Oberlausitz verbunden und seit 1826 die Einführung von Dandylooms daselbst begonnen, außerdem aber auch von den Landwebern der Schlesischen Umgegend die rohweißen Waaren bezogen, und

diese wesentliche Vervollständigung des Unternehmens, welches demselben seine größere Bedeutung für die vaterländische Gewerbthätigkeit sicherte, durch Herrn Löwe umsichtig ins Leben geführt. Von 1831 ab übernahm Herr J. F. Dannenberger gedachte Druckerei und Bleiche für alleinige Rechnung und trat zu den ausgeschiedenen Theilnehmern in das Verhältniß eines Lohndruckers. — Dieses Bündniß währte bis zu Ende 1838, wo Herr Dannenberger, wegen geschwächter Gesundheit sich von den Geschäften zurückziehend, die Druckerei an die Herren H. J. Löwe, die Nauenschen Erben Th. H. Wallach jun. und Herrmann Eschwe käuflich abtrat, die bis zum heutigen Tage noch alleinige Inhaber derselben sind, obgleich der Geschäftsbetrieb von der Uebernahme an unter der unveränderten Firma: „Dannenbergersche Kattunfabrik“ geleitet und fortgesetzt wird.

Außer diesem Druckereigeschäft für baumwollene, wollene und halbwollene Stoffe gehören den obengenannten Theilnehmern zwei andere damit in Verbindung stehende Etablissements.

Es sind die beiden Webereien zu Markliſſa und Beerberg in der Oberlausitz, erstere statt derjenigen zu Schönberg 1833 und letztere 1838 gegründet zur Anfertigung der rohen Stoffe. In diesen Weberei-Etablissement sind gegenwärtig 470 Maschinenwebestühle (Powerlooms) im Betriebe und diese liefern im Verein mit den für Rechnung der Gedachten in den Strafanstalten Jauer und Sagan seit längerer Zeit aufgestellten 350 Dandystühle das erforderliche Quantum des rohen Stoffes; zu den 350 Dandylooms werden vom Beerberger Etablissement die geschlichteten Ketten hergerichtet; endlich werden 200 Handwebestühle für diverse Waaren beschäftigt.

Dieses in allen Gestalten ein Ganzes bildende Weberei-Geschäft wird unter der Firma des Dirigenten desselben Carl Ludwig Neuburger in Markliſſa geführt.

Was nun den Debit der gedachten Fabrikate betrifft, so wird derselbe im Wege des gewöhnlichen kaufmännischen Verkehrs en gros von den 3 Inhabern der genannten Etablissements selbst betrieben und zwar in zwei von einander getrennten Geschäfts-Comptoirs. Der Wirkungskreis des einen Comptoirs unter der Firma: „Nauen, Löwe u. Comp.“ umfaßt den Verkauf der bedruckten Kalikos, weißer und gefärbter Stoffe, während das andere Comptoir „Wallach und Nauen“ firmirt, und sich ausschließlich mit dem Verkauf der wollenen und halbwollenen Stoffe beschäftigt.

Aus vorstehender Darlegung erhellt, daß genannte 4 Fabrikinhaber die rohen Stoffe selbst fabriziren, selbst bleichen und bedrucken, und selbst zum Verkauf bringen. Hierdurch unterscheiden sich dieselben wesentlich von den übrigen Berliner Kattunfabrikanten, die die rohen Stoffe aus fremden Quellen beziehen, und noch wesentlicher von solchen, die den Debit der bedruckten Waare nicht selbst betreiben, sich von ihren Abnehmern die rohen Stoffe liefern lassen und diese für einen bestimmten Lohn bedrucken.

In der Weberei dieser vereinigten Geschäfte waren die Kattune zu den Druckwaaren auf Maschinenstühlen, die Möbelnessel aber in der Handweberei gewebt; sie wird auch unten bei Schlesien erwähnt werden. Von den aus dem Berliner Etablissement auch gefertigten weißen Kattunen, war Nichts ausgestellt.

3. S. Moßner u. Comp., Engros-Händler in Berlin. Schwarz bedruckte Köper auf grünem und rothem Grunde, zu Bett- und Tischdecken ꝛc. Ein durch Berliner Häuser äußerst weit verbreiteter Artikel. Die Weberei ist jedoch nicht von den Einsendern, sondern wahrscheinlich entweder aus Gnadenfrei oder Nowawes bei Potsdam.

4. J. C. Hammer, Detailhändler in Berlin. Weißer Kattun von 5 Ellen Breite. Durch die ungewöhnlich große Breite interessant; sehr gut gearbeitet. Verschiedene farbige Köper; gut, aber vom Einsender weder gefärbt, noch gedruckt, sondern nur für ihn gewebt. Ein Stück rother Köper ist aus Türkischroth-Garn gewebt.

5. A. Stephan u. Comp. in Berlin (Lohnfärberei, Bleich- und Appretur-Anstalt) sandten mehrere gebleichte und verschieden gefärbte Kambriks und Köper. Färberei ohne Tadel, Appretur den Forderungen des Bedarfs angemessen.

Ein Sortiment Stücke $\frac{6}{4}$ breiter Glanz-Kambriks (Glacés) in diversen Farben. Die Farben sind von ungemeiner Schönheit, Reinheit und Gleichförmigkeit, so daß ihre Vollkommenheit nicht übertroffen werden kann. Dies zeigt sich namentlich in den zartesten hellen Farben. Die Bleicherei dieser Stücke ist schon durch die Farben als vortrefflich nachgewiesen, zeigt sich aber ebenso an den weißen Stücken; die Appretur steht der Englischen völlig gleich, nur möchte man bemerken, daß die analoge Englische Waare bei gleichem Glanze oft noch etwas weicher im Griff ist, was indessen wohl an der Beschaffenheit des den Engländern zu Gebote stehenden egalen Maschinen-Gewebes seinen Grund hat. Stephan hat das Verdienst, die Zubereitung der Glanz-Kambriks, welche früher in England ausschließlich betrieben wurde, zuerst mit vollkommenem Erfolge nach Deutschland verpflanzt zu haben.

Verschiedene gauffrirte (gepreßte) Glanz-Kambriks (gepreßtes Moirée): sehr gelungen, schöne Waare, die sich aber erst in größerem Umfange Eingang verschaffen muß.

Die Stephansche Fabrik, welche gleich den größeren Kattundruckereien alle Branchen der Fabrikation von dem rohen Tuche an in sich begreift, besteht seit 1840, bereitet jährlich circa 60000 Stück Futterkattune in diversen Sorten und 15000 Stück gefärbte Köper.

II. Das Schlesische Gebirge bildet die Heimath eines sehr ausgedehnten Webereibetriebes, welcher ursprünglich nur Flachs verarbeitete. Schon seit den 1790er Jahren hat sich besonders der südliche, gegenwärtig dem Regierungsbezirk Breslau angehörige Theil dieser Gebirgslandschaft, die Reichenbacher, Glatzer, Greifenberger und Schweidnitzer Gegend, späterhin auch die

Oberlausitzer der Baumwollmanufaktur zugewendet, dieser Fortschritt hat wesentlich dazu beigetragen, die betreffenden Gegenden vor der großen Noth zu bewahren, welche über die nur mit Leinenmanufaktur betreffenden Gegenden hereingebrochen ist.

Die Schlesische Baumwollweberei hat den Vorzug, eine im Zunehmen begriffene Baumwollspinnerei neben sich zu haben: letztere vermag jedoch den Bedarf der Weberei bei weitem nicht zu decken und werden noch bedeutende Mengen Englischen Gespinnstes verarbeitet. Den stärksten Zweig dieser Manufaktur bilden allerdings die Drucktuche für die Druckereien in Berlin, Breslau und Sachsen; insbesondere wird die Landweberei in der Oberlausitz für diesen Zweig durch einheimische und fremde Häuser, deren einige schon anderweit erwähnt sind, beschäftigt. Als Fabrikarbeiter kann man diese Kattun- und Nesselweber nicht betrachten, da sie ohne dauernde Verbindung heute für diesen, morgen für jenen arbeiten, sich nur zu gewissen Gewebe-Gattungen melden, Stühle und Geräthschaften auch in der Regel ihr Eigenthum sind. Sie gehören nicht zu den Kunstwebern, sondern arbeiten nur einfache Stoffe und ihre Lage kann sich deshalb schwer verbessern, weil sie die Maschinenstühle zu Konkurrenten haben, welche, sobald die Handwebelöhne sich zum Steigen neigten, vermehrt werden würden. Diese freien Arbeiter sind in einer pekuniär übleren Lage, wie diejenigen in den Fabriken, welche sich eines gesicherten fortlaufenden Verdienstes erfreuen. Indessen hat sich Schlesien in neuerer Zeit mit Erfolg auch andern Zweigen von glatten und gemusterten Zeugen zugewendet.

6. Karl Traugott Hartmann zu Greiffenberg betreibt eine Baumwollweberei von dem Umfange, daß er bei festen Aufträgen jede beliebige Menge in fortlaufenden Lieferungen zu übernehmen im Stande ist. Ausgestellt war ein sehr praktisch ausgeführtes Sortiment weißer Nessel und Sarsenets von Garn Nr. $\frac{20}{20}$ bis $\frac{40}{50}$, so wie imitirt leinene Taschentücher mit weißen Kanten. Die Artikel entsprechen sammt und sonders den Bedürfnissen der Zeit, sowohl in Qualität als Preis.

7. Der Webermeister Friedrich Herrmann zu Sagan, welcher sein Gewerbe in mittlerem Umfange betreibt, hatte ein Stück roh und buntstreifigen Drillich, von Leinen und Baumwolle gemischt, 30 Ellen lang zu 8 Rthlr. und ein desgleichen weiß- und rothstreifig zu 9 Rthlr. ausgestellt; saubere und fehlerfreie Arbeit.

8. C. L. Neuburger in Marklissa, Regbz. Liegnitz (als Filial-Anstalt des vorerwähnten Hauses Nauen, Löwe u. Comp. in Berlin). Printers und leichte Futterkattune. Schöne, egale Weberei. Keine Preise angegeben. Arbeiten zum größten Theile für den Bedarf ihrer Berliner Druckerei. Verarbeiten Englische Cops.

9. Lindheims Nachfolger, Lohnfärberei und Appreturanstalt in Rückers, Kreis Glatz, Regbz. Breslau. Farbige köperartig gepreßte (gauffrirte) Katten; die Gauffrirung sehr täuschend und der eigenthümliche Glanz (silk finisch

der Engländer) sehr gut nachgeahmt; die Färberei in den dunkeln Farben gut gelungen, weniger in den hellen.

10. Eisersdorfer Baumwollen-Spinnerei und Maschinen-Weberei (wie vorerwähnt zur Zeit unter der Königlichen Seehandlung stehend). In den eingelieferten rohen Printers war, abgesehen von dem etwas unreinen Schußgarne, die Weberei nicht zu tadeln. Dieselbe Waare gebleicht und appretirt (Schirting). Weder Bleiche noch Appretur ist eigene Arbeit; beides ohne Tadel. Durch materielle Hindernisse in den Wasserwerks-Anlagen kam das Etablissement jüngst in Stillstand und hat nun kürzlich erst wieder zu arbeiten begonnen, wonach die neu aufgenommenen Arbeiter noch nicht ganz eingeübt sein können. Mit Rücksicht auf diesen sehr nachtheiligen Umstand sind die Leistungen mit Nachsicht zu beurtheilen.

11. Meyer Kaufmann in Schweidnitz, Regbez. Breslau. Ein Stück imitirt Leinen. Die Imitation ist sehr gelungen; 2 Stück Wallus-Bettdecken $\frac{1}{4}^4$ breit; verschiedene Ganz- und Halb-Piquédecken in guter Arbeit, billigen Preisen, sowohl Bleiche als Appretur gelungen.

III. Die Baumwollweberei der Preußischen Provinz Sachsen hat ihren Sitz hauptsächlich im Eichsfelde und den angrenzenden Thüringischen Kreisen, wo durch den ungemein niedrigen Webelohn dieser Gewerbzweig eine solche Ausdehnung erlangt hat, daß selbst Rheinische Fabriken dort weben lassen. In den drei Eichsfelder Kreisen Worbis, Heiligenstadt und Mühlhausen wird hauptsächlich Baumwollen- und Leinweberei, in geringerem Umfange und mehr im Heiligenstädter und Mühlhäuser Kreise Wollenweberei betrieben. Durch die in der neuesten Zeit für die Weberei im Allgemeinen stattgefundenen sehr ungünstigen Verhältnisse hat solche auch im Eichsfelde gelitten, so daß im Jahre 1844, um den Webern und Spinnern — denn Flachs und Wolle wird dort noch in großem Umfange mit der Hand gesponnen — Arbeit zu verschaffen, Subscriptionen auf Bestellungen ihres Fabrikats eröffnet wurden. Auf dem Preußischen und dem angrenzenden Hannoverschen Eichsfelde sollen 4 bis 5000 Baumwollstühle beschäftigt werden. Das rohe Material, was dazu benutzt wird, ist Englischen Ursprungs, welches zur Erzeugung der dortigen festen Waare vorgezogen wird. Der Eichsfelder arbeitet gern, gut und billig, dennoch fehlt es dort mitunter sehr an irgend lohnender Beschäftigung. Im Kreise Worbis wird Kattun- und Leinwandweberei in bedeutendem Umfange betrieben; es sind jedoch von den dasigen Fabrikanten keine Gegenstände zur Ausstellung eingesandt worden. Die Baumwollmanufaktur des Kreises Schleusingen beschäftigt sich mit rohem Kattun, den verschiedenen Arten von Drill und Federleinen, auch schweren ganz- und halbwollenen Hosen- und Westenzeugen. Die schweren Bettdrille und Federleinen werden nur dort und im Koburgischen gefertigt: Am Niederrhein und in England sollen mehrfache kostspielige Versuche ähnliche Bettartikel zu liefern fehlgeschlagen sein. Der Absatz gehet außer dem Zollverein hauptsächlich nach Hamburg und über See. Es haben sich folgende betheiligt:

12. Der Fabrikant H. M. Bon jun. zu Mühlhausen läßt seit 1829 auf dem Eichsfelde Nessel weben, welche sich durch Stärke, Dauerhaftigkeit und Billigkeit auszeichneten und seit 1830 in der Geschäftswelt bekannt und anerkannt wurden. Diese Gewebe werden theils zu blauem Küpendruck, theils zu Kattunen (Walzendruck) verwandt und haben diese Waaren in den letzten Jahren zur Versorgung des, früherhin durch ausländische ordinäre Kattune gedeckten Bedarfs wesentlich beigetragen. Zum rohen und gebleichten Nessel werden 450 bis 500 Stühle, auf blauen Küpendruck fortwährend 30 Drucktische und 50 Küpen beschäftigt. Jährlich werden gegen 30000 Weben zu 115 Berliner Ellen gefertigt und theils in der eigenen Druckerei bedruckt. Ausgestellt war eine Webe rohen Nessel von 117 Berliner Ellen zu 8½ Rthlr.; ein Stück gebleichten, von weißem Garn gewebten Nessel von 58 Berliner Ellen, die Elle zu 3 Sgr., und drei Stück blaugedruckten Küpen-Nessel von je 36 bis 38 Ellen, die Elle zu 4 Sgr.; gute schwere Waaren, für den Gebrauch des Landmannes wohl geeignet und zu angemessenen Preisen.

13. Die Fabrikanten Gebrüder Karl und Joseph Lucius zu Erfurt, welche unter der Firma J. C. Lucius u. Comp. wollene und halbwollene Zeuge zur Ausstellung eingesandt haben, beschäftigen 8 bis 900 Menschen und ihre Fabrikate haben wegen der Solidität und Schönheit der Muster einen sehr guten Ruf. Dieselben betreiben unter eigener unmittelbarer Leitung ein geschlossenes Fabriketablissement, in welchem Maschinenstühle vermittelst Dampfkraft in Bewegung gesetzt werden. Von ihren Gegenständen gehört hierher: 1 Stück weißgebleichten halbleinenen Köperdrill von 30 Berliner Ellen, die Elle zu 10 Sgr., auf Maschinenstühlen gewebt; ein Stück halbleinenen geflammten Bettdrill, die Elle zu 16 Sgr., ebenfalls auf Maschinenstühlen gewebt, sehr sauber und solid gearbeitete, derbe Waare.

14. Das Haus A. Rudolphi in Großbartloff, im Kreise Heiligenstadt, beschäftigt 80 Stühle auf Baumwollen-, 30 auf Wollenweberei, im Ganzen 250 bis 300 Menschen, erstere mit Englischem Gespinnst auf Nesseln, welche von demselben Hause gebleicht werden. Ausgestellt waren 1 Stück rohen $1\frac{1}{8}$ breiten, 116 Berliner Ellen langen Nessel zu 7⅓ Rthlr.; zwei Stück ⅘ und $1\frac{1}{8}$ breiten, 105 Leipziger Ellen langen Nessel zu 8½ und 7 Rthlr., ein Stück Halbleinen ⅘ breit, 60 Leipziger Ellen lang zu 7½ Rthlr., wovon 2 Stück aus gebleichtem Garn gewebt, 2 aber nach dem Weben gebleicht waren. Diese Artikel unterliegen gegenwärtig einem sehr gedrückten Marktpreise: mit Rücksicht auf die bei der Absendung bestandenen Preise ist die Waare preiswürdig; jedenfalls ist das Fabrikat regelrecht und gut in Weberei und Zuthat; die Bleiche jedoch nicht ganz genügend.

15. Daniel Schwarz zu Schleusingen treibt ein bedeutendes Geschäft in Wollen-, Baumwollen- und Leinenwaaren, welche auf Handstühlen und Webemaschinen mit 291 Arbeitern geliefert werden. Ausgestellt waren verschiedene gestreifte Drill in Halbleinen; baumwollene, halbleinene und halbwollene Hosenzeuge, ein Coupon Westenzeug. Englisch Baumwollengarn zur Kette

und Englisch Maschinen-Leinen-(Werg)Garn (Tow) zum Schuß, auch mit Deutschem Streichschuß. Der halbwollene Westenstoff ist schön im Muster, sehr brav in der Arbeit. Die Bettdrelle sehr derb, solid und sauber gearbeitet; die Powerloom-Kattune sind gute Waare, aus Englischen Warps und Mulegarn gewebt, rohweiß ausgestellt.

16. Das Haus Bodemar u. Comp. in Eilenburg betreibt außer der bedeutenden Kattundruckerei und Maschinenweberei an seinem Wohnorte eine Handweberei in und um Markliffa in der Oberlausitz, in welcher gegen 1800 Menschen beschäftigt werden. Eingesendet war von weißer Waare lediglich ein Stück weißgebleichten Kattun als Unterlage für die feineren Stoffe; über das Gedruckte unten.

IV. Die Baumwollenmanufakturen der Preußischen Rheinprovinz sind vorzugsweise der Kunstweberei, den gemusterten und gemischten Stoffen zugewendet. Indessen hat neuerdings die Maschinenweberei von Nesseln und Druckkattunen, so wie die Verfertigung von schweren, glatten und geköperten Geweben wieder Fortschritte gemacht. Die in der Gladbacher Gegend aus dickem, mit Handmaschinen daselbst gesponnenem Garn gewebten, einfarbigen Baumwollenbiber und Kalmucks, sind überaus wohlfeil, dauerhaft und selbst zu Winterkleidern für die ärmeren Klassen wohl geeignet: man hat deren, wo ein ganzer brauchbarer Ueberrock nur einen halben Thaler kostet. Der inländische und auswärtige Verbrauch ist fortwährend im Zunehmen, und es wurden schon 1844 jährlich 60000 Stück zu 50 Ellen im Gladbacher Kreise gefertigt. Aus diesen Zweigen der Rheinischen Baumwollenmanufaktur ist indessen nur wenig zur Ausstellung eingesendet.

17. Der schon oben erwähnten Spinnerei und Maschinenweberei J. J. Berger u. Comp. zu Viersen ist die Weberei des Bibers auf Kraftstühlen eigenthümlich, welche zuerst eingeführt zu haben ein Verdienst dieser Aussteller ist. Eingesendet waren roher Baumwollen- und aschgrauer Futter-Biber zu 39 und 40 Pf. die Elle, dunkelgrüner, schwarzgrüner, rehbrauner, mittel- und dunkelbrauner, hochbrauner und schwarzer Biber, die Elle zu 48 Pf., Schirting $1\frac{3}{8}$ Elle breit zu 26, aschgrauer Futternessel in derselben Breite, ebenfalls zu 26 Pf.; roher Nessel von $\frac{5}{4}$ bis $1\frac{3}{8}$ breit, Nr. 31 bis 41 von 20 bis $22\frac{1}{2}$ die Elle beim Verkauf im Großen, alles aus selbstgesponnenem Garn. Tüchtige preiswürdige Waare eines bedeutenden Etablissements, dessen Leistungen alles Lob verdienen.

18. Die Gebrüder Croon zu Gladbach, ein Handlungshaus ersten Ranges, seit langer Zeit der Baumwollenmanufaktur in den unten zu erwähnenden Modestoffen zugethan, hat seit 1841 die Manufaktur der Baumwollen-Kalmuks und schweren Biberzeuge in jener gewerbthätigen Gegend einzuführen sich das Verdienst erworben. Ausgestellt war roher baumwollener Biber, wie solcher vom Webstuhl kommt, zu $3\frac{3}{4}$ Sgr., gefärbter desgl. zu $4\frac{3}{4}$ Sgr., gedruckter zu $5\frac{3}{4}$ Sgr. die Elle; roher baumwollener Kalmuk, wie derselbe vom Webstuhl kommt, zu 5 Sgr.; derselbe gerauht und dekatirt

zu $5\frac{1}{4}$ Sgr., derselbe gefärbt zu $6\frac{3}{4}$ Sgr. die Elle, so daß ein vollständiger Ueberblick dieser nützlichen und soliden Manufaktur gewonnen werden konnte. Der eine der Aussteller, der Königliche Kommerzienrath Quirin Croon hat zugleich als Hauptdirigent der Appretur-Anstalt zu Gladbach und Vicepräsident des Fabrikengerichts für die gewerblichen Zustände seiner Heimath sich verdient gemacht.

19. Die Appretur-Anstalt des Kreises Gladbach wurde im Jahre 1840 durch eine von dortigen Fabrikanten gebildete Aktiengesellschaft unter Bewilligung eines Zuschusses von 10000 Rthlr. aus Staatsmitteln begründet. Die Anstalt beschäftigt sich mit der Bleicherei und Appretur von Leinen-, Baumwollen-, Wollen- und Halbseidenwaaren nach der Englischen und gewöhnlichen Appretur-Art gegen Lohn. Sie hat wesentlich dazu beigetragen, man kann vielleicht sagen, es herbeigeführt, daß der Baumwollenmanufaktur des Kreises Gladbach das Bestehen auf dem ausländischen Markt den Englischen Mitbewerbern gegenüber gesichert, daß die Manufaktur neuer, dort bis dahin unbekannter halbwollener und wollener Gewebe in Aufnahme gebracht wurde. Seit 1843 ist auch eine Stückfärberei damit verbunden und sind die Leistungen der Anstalt auch auf die Erzeugnisse der benachbarten Kreise Grevenbroich, Erkelenz und Kempen ausgedehnt. Die Konkurrenz dieser Anstalt hat auch den Privat-Appreturen der Gegend größere Vervollkommnung, und wegen der gesteigerten Aufmerksamkeit auf diese Vorzüge eine gleiche Thätigkeit zugeführt. Im Jahre 1844 wurden an 9000 Stück gebleicht, gefärbt und appretirt, blos appretirt an 83000 Stück baumwollene, an 2000 Stück leinene, an 18000 Stück wollene und halbwollene und über 1800 Stück seidene und halbseidene, zusammen rund 114000 Stück Gewebe. Eine Erweiterung der Anstalt ist im Werke. Sie hatte von hierher gehörigen Artikeln ausgestellt: Koupons von halbleinenem Kittelzeug, wie es vom Webstuhl kommt, sodann wie es in der Anstalt gegen einen Arbeitslohn von 15 Sgr. für die 50 Ellen von $\frac{8}{4}$ Breite appretirt worden; ebenso Koupons von Wollen-Lasting, wie er vom Webstuhl kommt, und wie er in der Anstalt gegen einen Färb- und Appretirlohn von 1 Sgr. für die Elle gefärbt und appretirt worden. Die Leistungen dieser Anstalt, wenn auch nicht durchgängig die angesetzten Bleichlöhne, fanden auch hier vollkommene Anerkennung.

20. Die Baumwollen-, Halbleinen- und Halbwollenwaarenmanufaktur Johann Urban zu Burscheid im Kreise Solingen, das bedeutendste Geschäft dieser Art in der Umgegend, hatte außer den unten zu erwähnenden Modezeugen halbleinen Bettzwillich $\frac{10}{4}$ und $\frac{6}{4}$ breit, die Elle zu 17 und 9 Sgr., halbwollen Waterproof $\frac{4}{4}$ breit, die Elle zu $8\frac{1}{2}$ Sgr., Barchent $\frac{6}{4}$ breit, die Elle zu $6\frac{1}{4}$ Sgr., Schirmzeuge zu 4 bis $5\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle, baumwollene Servietten $\frac{6}{4}$ breit, das Duzend zu $1\frac{1}{12}$ Rthlr., halbleinene desgl., das Dutzend zu 3 Rthlr., Baumwollen Satin ecossais desgl. $\frac{7}{4}$ und $1\frac{5}{8}$ breit zu $2\frac{2}{3}$ und $2\frac{2}{3}$ Rthlr. ausgestellt; preiswürdige Waare von guter

Arbeit. Der jetzige Besitzer der Manufaktur Karl Urban ist zugleich Chef des Fabrikengerichts zu Burscheid.

V. Westfälische Baumwollenmanufaktur. In dem südlichen Theile Westfalens in der Grafschaft Mark ist die Verarbeitung der Baumwolle seit alter Zeit heimisch: auch nach dem westlichen Theile des Münsterlandes zu Borkenhaus und deren Umgegend hatte sich, wahrscheinlich von den angrenzenden Niederländischen Gebietstheilen aus, die sogenannte Baumseidenweberei schon seit älterer Zeit entwickelt. In den letzten Jahren, wo das Leinengeschäft so schlecht ging, die Baumwollweberei durch die Einführung der geschlichteten Ketten so erleichtert wurde, hat sich dieselbe im Münsterlande auf überraschend schnelle Weise ausgebreitet. Sie erstreckt sich hauptsächlich auf die rohweißen Nessel für die Druckereien im Wupperthal, zu Mettmann und Düsseldorf. Diese Münstersche Nesselweberei hängt sehr von den Konjunkturen des Garn- und Waarenhandels ab: sie kann, da sie großentheils nur als Nebenbeschäftigung der ländlichen Bevölkerung betrieben wird, mit geringeren Schwierigkeiten beschränkt oder ausgedehnt werden. Hauptsitze derselben sind Rheine, Münster und Bocholt. Im Anfange des Jahrs 1844 war das Gewerbe im Abnehmen und der Arbeitslohn ging herunter: gegen die Mitte des Jahrs aber fingen die Baumwollwaaren in England an sich zu heben und es entstand vermehrte Nachfrage nach dem Fabrikat. Die Produktion, die sich fast um $\frac{3}{4}$ vermindert hatte, erlangte wieder Aufschwung, die Zahl der Arbeiter wurde bedeutend vermehrt und der Arbeitslohn ging wieder in die Höhe. Dennoch ist die Produktion 1844 nicht sehr ergiebig ausgefallen, da in Folge der vermehrten Nachfrage die Englischen Twiste — welche dieser Gewerbzweig bei der Unzulänglichkeit der einheimischen Spinnerei verarbeitet und welche theils auf der Ens über Rheina, theils auf dem Rheine über Emmerich bezogen werden — rar wurden und theils nicht genügend beschafft werden konnten, theils auf der Versendung in Ueberwinterung blieben. Dagegen wurden die Vorräthe aufgeräumt, weßhalb bei der gleichzeitigen Aussicht auf fortdauernde Nachfrage, die Aussicht für jetzt als günstig geschildert wird. Auch das Siegenland ist einer der ältesten Sitze der Baumwollenmanufaktur in den Westlichen Provinzen: Baumwollenspinnerei und Weberei gehörte eine lange Reihe von Jahren zu seinen ersten Erwerbsquellen: durch die Ungunst der Zeit sind sie augenblicklich sehr geschmälert. Mangel an Export, das Sinken der Leinwand-Ausfuhr, Uebergang der Leinenweberei zur Baumwollenfabrikation haben auch in dortiger Gegend den Webelohn auf eine Stufe herabgedrückt, wobei der freie Arbeiter, welcher Familie zu ernähren hat, kaum bestehen kann, wenn gleich die Löhne noch nicht so niedrig wie in Schlesien und Sachsen stehen.

21. Das Haus Adolf Albert Dresler seel. Söhne, eine alte Manufaktur baumwollener und gemischter Waaren zu Siegen, betreibt Handweberei, Bleiche und Appretur. Ausgestellt war: ein Sortiment größtentheils ganz baumwollener Waaren, zum Theil aber auch mit Leinen und Wolle ge-

mischt. Das Vorliegende ist zum größten Theile eine sogenannte Stapelwaare von immer gangbaren Mustern, und zeichnet sich durch schöne und gute Arbeit aus. Die Preise befriedigen durchgehend. Die Aussteller beschäftigen eine eigene Weberwerkstätte zum Unterricht bei neueren Sorten, hauptsächlich aber in dem eigenen und angrenzenden Kreise viele Weber-Familien.

22. Kommerzienrath Swiersen in Münster. Die Weberei des Ausstellers beschäftigt 30 Webstühle; die Bleiche und Appretur werden auf der Preckelschen Anstalt zu Warendorf gegeben. Ausgestellt waren Shirtings $\frac{8}{4}$ breit, Nr. 10 bis 18 zu 2 Sgr. 7 Pf. bis 3 Sgr. 3 Pf. die Elle, und Dimitty's 2- bis 4streifig zu $4\frac{1}{4}$ bis $4\frac{1}{3}$ Rthlr. das Stück von 30 Brabanter Ellen von Englischem Ketten- und eigenem Schußgarn. Außerdem waren diverse Barchente, gestreifte und derartig gewebte Stoffe ausgestellt. Die Waaren sind zwar schmal, jedoch die Preise auch billig.

23. Das Haus W. P. Willemsen zu Bocholt, im Kreise Borken, beschäftigt mit seiner Baumwollenmanufaktur 450 Arbeiter und verarbeitet Deutsche Garne zum Schuß und Englische Garne zu den Ketten. Ausgestellt war grüner Moltong, die Elle zu $4\frac{1}{3}$ Sgr., roth- und braunbedruckte desgleichen zu $5\frac{1}{4}$ Sgr., weißer Piquée die Elle zu 4 Sgr. und weißer Dimitty die Elle zu $3\frac{3}{4}$ Sgr.; alles von guter und solider Arbeit. Die Moltongs geben in Beziehung auf Preis und Solidität einen billigen Winterbekleidungsstoff für die ärmeren Volksklassen, in welcher Hinsicht sie ganz besonders zu empfehlen sind.

24. Ludwig Schwarz in Bocholt beschäftigt mit seiner Baumwollenmanufaktur 300 Arbeiter. Zu den Ketten wird Englisches, zum Einschlag Englisches und einheimisches Gespinnst verwebt. Ausgestellt war: weißer Doppelköper $\frac{5}{4}$ breit, die Elle zu $3\frac{2}{3}$ Sgr.; weiße Marseille $\frac{5}{4}$ breit zu $3\frac{7}{12}$ Sgr.; weißer feiner Piquée $\frac{5}{4}$ breit zu 4 Sgr.; weißer geblümter Piquée $\frac{5}{4}$ breit zu $4\frac{1}{2}$ Sgr.; weißer Dimitty 3- und 2fädig, $\frac{5}{4}$ breit zu $3\frac{1}{2}$ und $3\frac{3}{4}$ Sgr.; sauber und gute Weberei, gute Bleiche und schöne Zurichtung.

25. Die Gebrüder Gießing zu Bocholt beschäftigen mit ihrer Halbleinen- und Baumwollenmanufaktur 270 Arbeiter. Ausgestellt war: weiß halbleinen prima feiner Dimitty $\frac{5}{4}$ breit die Elle zu $6\frac{5}{6}$ Sgr.; desgleichen beste zu $6\frac{1}{6}$ Sgr.: weiß halbleinen Satin-Streifchen $\frac{5}{4}$ breit zu $6\frac{5}{12}$ Sgr.; desgleichen beste Streifchen zu $5\frac{1}{4}$ Sgr. die Elle. Kette ist Leinen, Einschlag Deutsches oder Englisches Baumwollgarn; gute Arbeit und gute Appretur; jährliches Erzeugniß 8500 Stück, wovon etwa drei Viertheile aus dem Zollverein exportirt werden.

VI. Im Königreich Sachsen und Thüringen hat die Weberei weißer Waaren schon zu älterer Zeit im Vogtlande Fuß gefaßt. Dasselbe liefert glatte und gemusterte, dichte und lose, schwere und leichte Zeuge dieser Art in ziemlicher Mannigfaltigkeit. Den Englischen und Schweizer Konkurrenten gegenüber wird den Vogtländern eine zu große Vereinigung verschiedenartiger Beschäftigungen in einer Hand, und der Umstand vorge-

worfen, daß fast ohne Ausnahme alle, vornehmlich aber die größeren Fabrikanten, den Vertrieb ihrer Erzeugnisse im Handel selbst bewirken und deshalb mehr oder weniger in allen ihrem Fach angehörenden Artikeln sortirt sein müssen, was dann zur Folge hat, daß die Arbeiter, je nach Maaßgabe des Bedarfs von einem Artikel zum andern übergehen müssen, ohne in einem einzigen die durch ununterbrochene Uebung erreichbare Vollkommenheit zu erwerben, so wie auch diese Mannigfaltigkeit der Vollendung in Hinsicht auf Bleiche und Appretur Eintrag thut, da jeder Stoff seine eigne Behandlung erfordert, diese Rücksichtnahme aber erschwert wird, wenn sehr verschiedenartige Artikel gleichzeitig als Stücke behandelt werden sollen. Indessen haben seit Sachsens Beitritt zum Zollverein auch hierin Fortschritte stattgefunden und haben besonders die Anwendung der Maschinenweberei auf weiße Waare, so wie die vervollkommneten Appretur-Anstalten zu Plauen, Auerbach und Aue, den Sächsischen Weißzeugen wesentlich genutzt.

Im Königreich Sachsen bestanden 1843 größere Fabrikgeschäfte für Kattune und leichte baumwollene Zeuge 39, für Piquées, Barchente und schwere Baumwollgewebe 22.

Aus Sachsen, diesem Hauptlande der Deutschen Baumwollmanufaktur so wie aus Anhalt, haben sich für weiße und einfarbige Waaren nur 6 Aussteller eingefunden.

26. Der Fabrikant Ernst Karl Luther in Plauen, führte zuerst eine bessere Appretur bei den leichten baumwollenen Waaren in Plauen ein; seitdem sind in diesem Zweige noch mehrere wichtige Etablissements daselbst entstanden. Ausgestellt war eine Sammlung gestickte Taschentücher, Kragen und Spenzer von Linon, die Stickerei von Bauernmädchen des Vogtlandes; die Waare fand bei billigen Preisen vielen Beifall und wurde größtentheils in Berlin verkauft.

27. Lang und Facilider, Fabrik weißer baumwollener Waaren, eines der jüngeren Etablissements daselbst, welches mit günstigem Erfolge sich diesem Zweige widmet, sandte ein Sortiment ihrer Kleider-, Negligée- und Gardinenstoffe aus Englischem Baumwollengarn, nämlich an Kleiderzeugen: Mull weiß, chinirt und genadelt mit bunten Streifen, auch brochirt mit Ranken, Streifen und genadelt; an Hutzeug: Zugbattist mit durchbrochenen Streifen; an Negligéezeug: brochirte Kambriks und Damaste; an Vorhangzeug: brochirte, streifige und gestickte Musseline. Die Waaren zeigten ausgezeichnete Arbeit und Appretur, so wie höchst geschmackvolle Ausführung.

28. Die Gebrüder Lairitz, privilegirte Baumwollenzeug- und Flanell-Fabrikanten zu Remda in Sachsen-Weimar, haben durch Gründung ihrer, durchschnittlich mit einer nicht unbeträchtlichen Arbeiterzahl betriebenen Manufaktur um den gedachten, sonst wenig Erwerbsmittel darbietenden Ort sich verdient gemacht. Von hieher gehörigen Artikeln war ausgestellt: 1 Stück blauer Barchent $\frac{5}{8}$ breit, die Elle zu $3\frac{1}{4}$ Sgr., zu Unterfutter in Mäntel

dienend; gebleichter Domestic $\frac{11}{8}$ breit, extra prima die Elle zu 3 Sgr. mit und ohne Appretur, dergleichen secunda zu $2\frac{3}{4}$ Sgr., zu Rouleaux, Bett- und Kinderwäsche besonders gut geeignet, da lauter gute baumwollene Kettengarne dazu verwendet werden; isabellfarbige Nessel $\frac{6}{4}$ breit zu $2\frac{5}{8}$ Sgr., welche zu Umschlägen von Tuchen (Tuchkappen) so wie zu Staubmänteln u. s. w. gern gekauft werden; gedruckter Domestic $\frac{11}{8}$ breit und zwar hellblauer zu $3\frac{3}{8}$, grüngelb und hellblauer, so wie grün, weiß und blauer zu $3\frac{5}{8}$ Sgr. die Elle, zu Frauenkleidern und Schürzen dienend, und sich durch Haltbarkeit und Wohlfeilheit empfehlend. Solide, derbe gut gearbeitete Waare, die jedoch auf schöne Appretur keine Ansprüche macht; Preise angemessen.

29. Dietrich Leitschuh zu Weilan in Sachsen-Weimar, Amtsbezirk Lengsfeld, Kreises Eisenach, sandte Barchent von leinener Kette mit baumwollenem Schuß, in Weiß die Elle zu $4\frac{1}{2}$ Sgr., in blau und weiß gestreift zu $5\frac{1}{2}$ Sgr., roth und weiß gestreift 6 Sgr; eine sehr schwere Waare.

30. Der Leinwebermeister Heinrich Vielspuhl, zu Alikendorf in Anhalt Dessau, sandte ein Stück aus Garn zu 12 Sgr. das Sechszig gewebten baumwollenen blauen Drell, 30 Berl. Ellen lang zu $4\frac{1}{2}$ Rthlr.; ein Stück desgleichen von greisbaumwollenem (zu 10 Sgr. das Sechszig) Aufzug und weiß leinenen Einschlag zu $4\frac{1}{4}$ Rthlr.; gut gearbeitet, zu angemessenem Preise.

31. Der Leinwebermeister Christian Vielspuhl daselbst, sandte ein Stück Korsetdrell, baumwollenes weißgebleichtes Garn (wovon das Sechszig $10\frac{1}{2}$ Sgr. kostet) zum Aufzug, und Schlesisch-leinenes weißgebleichtes (das Sechzig zu 16 Sgr.) zum Einschlag; gut und solide gearbeitet.

Sachsens schon errungene Ueberlegenheit in der Manufaktur der Weißzeuge war nicht völlig vertreten; seine verbesserten Webstühle, Appretur- und Bleich-Anstalten, geschickte Arbeiter bei niedrigen Lohnsätzen und bedeutenden Kapitalien, scheinen ihm die Festhaltung der ersten Stelle in diesem vereinsländischen Gewerbzweige zu erleichtern.

VII. Königreich Baiern.

32. Der Weberwaarenfabrikant J. Löwenstein zu Schwabach, im Kreise Mittelfranken, arbeitet mit hundert Stühlen in baumwollenen und gemischten Waaren. Die Baumwollgarne werden aus England bezogen; die Färberei und Weberei sind in Schwabach und der Umgegend. Es werden verschiedenartige Tisch-, Kleider-, Bettzeuge und sonstige Artikel von Baumwolle und Wolle, ganz- und halbleinene, baumwollene mit Seide gemischte Gewebe gefertigt. Ausgestellt war $5\frac{1}{2}$ Elle Mantelzeug $\frac{7}{8}$ breit, halb Baumwolle und halb Schaafwolle, die Elle zu $\frac{4}{5}$ Gulden. Gegen die gute Beschaffenheit der Waare wurde Nichts erinnert.

33. Von Frölich u. Comp. zu Augsburg besitzen außer ihrer Kattunfabrik auch seit neuerer Zeit eine Bleich- und Appretur-Anstalt, in welcher gegen 30 Personen beschäftigt werden.

33. Die Herren v. Frölich u. Comp. hatten die ausgestellten Percale glacés in der Augsburger Maschinenweberei gefertigt; deren Gewebe aber ist nicht fein genug, um den Namen Glanz-Percal zu rechtfertigen, vielmehr muß man dieselben als extra prima Glanz-Kambrik bezeichnen. Die Appretur ziemlich gut, jedoch zu steif und nicht glänzend genug.

Shirtings, Domestics und Madagolams, Bleiche und Appretur sehr vorzüglich in jeder Beziehung. Jaconnet (Hamans) mit sehr lobenswerther Appretur, nur zu steif. Shirting glacée hat nicht Glanz genug, übrigens schöne Appretur. Imitirt Leinen (Shirting façon Bielefeld): der leinwandartige Appret sehr gut gelungen.

34. Mechanische Spinnerei und Weberei in Augsburg. Die Fabrik läßt ihre Bleiche und Appretur durch von Frölich u. Comp. in Augsburg besorgen; daher sind die Produkte nur hinsichtlich der Weberei zu beurtheilen. Dies Etablissement mit 800 mechanischen Webestühlen, 1200 Arbeitern, hatte ausgestellt: 4 Stück weiße Shirtings, 2 Stück Chiffon, 1 Stück weiß Madagolam und 1 Stück weiß Köper oder Croisée. In Gespinnst und Weberei von der größten Vollkommenheit; Preise, mit Rücksicht auf diese vorzügliche Qualität, angemessen, obwohl hoch. 1 Stück silbergrauen Futterkattun, von den Ausstellern als Shirting bezeichnet; gleiches Urtheil. Sieben Stück gefärbte Façonnés, auf mechanischen, selbst erfundenen und konstruirten Jaquardstühlen gewebt. An der Weberei ist bei einigen Stücken zu tadeln, daß sie zu niedrig im Blatte gestellt und aus groben Garn-Nummern fabrizirt sind, daher sie in der Appretur nicht so behandelt werden konnten, wie es nöthig gewesen wäre, um die wünschenswerthe seidenartige, weiche und glänzende Beschaffenheit zu erzeugen; die Preise scheinen aber wegen dieses Umstandes etwas hoch. 4 Stück weiße Façonnés; gleiches Urtheil. 1 Stück Jaconets: gute Waare und preiswürdig. 1 Stück halbwollenen Musselin: sehr gut, besonders verdienstlich dadurch, daß diese Art Waare noch viel zu wenig für den Bedarf der Druckereien in Deutschland verfertigt wird. Zu wünschen wäre, daß die Fabrik diesen Betriebszweig, in welchem sie laut vorliegender Probe schon so Treffliches leistet, recht bedeutend erweitern möchte. Das Kammwollgarn zu diesem Musselin ist aus der Kammwollspinnerei von Merz u. Comp. in Augsburg. Die Färberei der gefärbten Stücke ist gut aus der Färberei, Bleiche und Appretur-Anstalt von Klemens Martini in Haunstetten bei Augsburg.

VIII. Im Königreich Württemberg ist die Manufaktur der feineren Weißwaaren seit 1830 zuerst durch die Großhändler Springer und Schlegel zu Isny begründet worden, indem sie die dazu erforderlichen Webestühle und Weberkämme als Muster aus der Schweiz bezogen, Weberschulen zu Isny mit Hülfe von Schweizer Webern anlegten, die Mädchen der umliegenden Ortschaften das Weben von Musselinen und andern feinen Weißwaaren lernen ließen und diese Manufaktur bald auf 300 Stühle ausdehnten. Behufs der bis dahin in der Schweiz besorgten Bleiche und Ausrüstung er-

richtete der Graf von Quadt eine Bleich- und Ausrüstungsanstalt zu Isny für seine Rechnung. In der Verfertigung gemusterter Weißwaaren, namentlich der Jacquardweberei, geblümter Fenstervorhänge, welcher Gegenstand durch die Mode begünstigt, jetzt starken Absatz hat und in Frankreich und der Schweiz in großer Ausdehnung gefertigt wird, wurden von H. Rapp zu Stuttgart die ersten glücklichen Versuche in Württemberg gemacht. Diesen Vorgängen sind verschiedene größere Unternehmungen für die Hand- und Maschinenweberei glatter und gemusterter Weißwaaren in Heidenheim, Hall, Ravensburg, Vaihingen, Buchau und Isny gefolgt. Diese Unternehmer erhielten anfänglich von der Königlichen Regierung die Erlaubniß, ihre Waaren zur Bleiche und Appretur in die Schweiz auszuführen. Da dies im Interesse der Zollverwaltung nicht fortdauern konnte, mithin das Bedürfniß einer eignen Appretur-Anstalt auch für diese Artikel und Gegend eintrat, unterstützte die Württembergische Regierung zu diesem Zweck den G. H. Erpf aus St. Gallen durch wohlfeile Ueberlassung eines Klostergebäudes zu Weißenau bei Ravensburg, wo derselbe mit Errichtung einer vorzüglichen, mit allen Hülfsmitteln ausgestatteten Anstalt zur Bleiche und Ausrüstung baumwollener und leinener Waaren, nach dem Vorbilde der zu St. Gallen voranschritt. Die Einleitung des Betriebs dieser Anstalt wurde durch die Sachkunde des um die Deutsche Flachs-Kultur und Bleicherei hochverdienten Herrn Bräunlin kräftigst befördert und unterstützt, so daß für diesen wichtigen Gewerbzweig dort ein sehr erfreulicher Grund gelegt ist.

35. Die Baumwollweberei von Merz und Seher wurde 1834 in Vaihingen bei Stuttgart, wo es einem großen Theil der Einwohner an Arbeit fehlte, begründet. Von leichten, einfachen Zeugen anfangend, wurde zu den schwierigeren Musselinen, Piquées, übergegangen, so daß jetzt schon über 80 Stühle beschäftigt sind. Ausgestellt waren von weißer Waare glatte Musselin-Reifröcke, Shirting-, Kambrik-, Jaconet- und Battisttücher, Bettüberwürfe, Trikots, überhaupt ein ziemlich vollständiges Assortiment, vollkommen den einzelnen Zwecken entsprechend; von den bunten Waaren unten.

36. Die Maschinenweberei von Wocher und Kieser in Isny, hat in den wenigen Jahren seit ihrer Gründung bereits eine beträchtliche Ausdehnung erlangt, so daß sie 100 Arbeiter beschäftigen, und jährlich 7 bis 8000 Stück machen. Ausgestellt war ein Sortiment Futter-Kattune (Sarsenets), welche in Anbetracht der Weberei allen Ansprüchen genügen, weniger in Rücksicht der Farben, Appretur und Behandlung der Waare, welche keine genügend glatte Oberfläche, eine Haupteigenschaft der Futterstoffe, zeigten. Ausgestellt war ferner Nanking, Köper, weiß, naturell, grau und schwarz Doppeltuch von $4\frac{1}{2}$ bis 5 Rthlr. das Stück von $20\frac{1}{2}$ Stab. Der Doppelkattun hat die beste Appretur, und eine recht schöne Mange mit Moirée. Die Preise sind nicht niedrig. Das Geschäft soll sich eines sehr günstigen Fortganges erfreuen.

37. Maschinenweberei von Hirsch Neuburger Söhne in Buchau und Dieterheim: 100 Arbeiter; jährliches Erzeugniß 4000 Stück Musselin und Organdin. Schön von Gewebe, befriedigende Appretur; gute Waare. Schottischer Battist: das Stück von 8 Ellen $\frac{10}{4}$ breit zu 4 Rthlr. Gestreifter Jaconet: Weberei nicht so vorzüglich, Preis angemessen. Jaconet Halstücher: Weberei ist fehlerfrei, Preise angemessen. Gestickte abgepaßte Gardinen: gute Arbeit, geschmackvolle Muster, billige Preise. Damast (brochirter Gardinen-Musselin im Stück): gut gearbeitet, von billigem Preise.

38. von Zwergern und Oeffner in Ravensburg beschäftigen 300 Arbeiter; sämmtliche Stoffe sind Handweberei. Die Bleiche und Appretur ist von Erpf in Weißenau. Weiße Mousseline, aus Englischen Garnen, völlig egale und reine Weberei, schöne Appretur. Jaconets, feine Qualität; vorzüglich am Gewebe und an Appretur. Schottische Battiste: hochfein, gleichfalls von ebenmäßigem, durchaus befriedigendem Gewebe, mit schöner, dieser Waare eigenthümlicher Appretur. Kambriks in verschiedenen Feinheiten: von dichtem, gleichem Gewebe, mit dem für diesen Artikel charakteristischen Moiré. Appretur in vollkommener Schönheit. Vorhänge (Rideaux) — sowohl abgepaßte Vorhänge, als Vorhangzeuge in Stücken — theils weiß, theils farbig gestickt mit Baumwolle und Wolle. Von guter Zeichnung, jedoch zum Theil in bizarrem Geschmack, der nicht überall den Forderungen der Abnehmer entsprechen würde; die Stickerei zweckmäßig und gut ausgeführt, den Sächsischen (den einzigen erheblichen in Deutschland) gleichstehend.

Meist brochirte und ausgeschnittene Vorhangzeuge (sogenannte Jacquard-Ramage), wovon mehrere mit vorzüglich schöner, geschmackvoller Zeichnung, alle aber in Ansehung der Weberei und Appretur die Vergleichung mit den besten des Auslandes zulassend. Türkischroth gestreifter, satinirter Gardinen-Mousselin. Die Preise sind bei allen Artikeln angemessen.

Das Zwergern-Oeffnersche Etablissement ist etwa 10 Jahr alt. Durch Heranziehung von Schweizerischen Werkführern und Arbeitern gegründet. Die Leiter desselben begannen mit ausgezeichneter Intelligenz die Manufaktur der schwereren Artikel (Kambriks, Shirtings 2c.) und gingen zum feineren über.

Durch die vorerwähnte Bleich- und Appretur-Anstalt zu Weißenau ist die Entwickelung der Zwergen-Oeffnerschen Fabrik höchlich gefördert worden, und es gelang dieselbe so ausgezeichnet, daß ihre Erzeugnisse in jedem Betracht denen von St. Gallen und Appenzell an die Seite gestellt werden können.

39. J. F. Chur und Söhne in Hall. Weiße und farbige Shirtings, weiß, kroisé und schwarz, Perkals. Im Allgemeinen betrachtet ist die Waare sehr löblich gearbeitet und gut gebleicht. Weniger tadelfrei sind die gefärbten. Das gute Sengen oder Scheeren vermißte man noch an den ausgestellten Artikeln.

40. A. Fürnkorn in Weingarten, in dessen Weberei 40 Weber, und G. H. Erpf in Weißenau, in dessen Anstalt 80 Bleicher und Appretur-Arbeiter beschäftigt werden: Weiße baumwollene Waaren, als: Mi–doubles oder Jaconets, glatte Musseline, Taschentücher, karirte Gardinen-Musseline, Kambriks, Bazins, Baumwolltücher und Sacktücher; Weberei und Appretur sehr gut; schließen sich den vorerwähnten Erzeugnissen von Zwergern und Deffner, was Güte sowohl als Ausstattung betrifft, in jeder Hinsicht an.

41. Georg Reichenbach in Urspring, beschäftigt in seiner mechanischen Weberei und chemischen Bleiche für Baumwoll- und Leinenstoffe 150 Arbeiter und liefert jährlich 8000 Stück Baumwollentuch und Shirtings, auch gefärbte Perkals und Kambriks. Ausgestellt war: ein Stück Domestic; sehr gut in Garn, Weberei, Bleiche und Appretur für den Bedarf ganz passend, auch wohlfeil. 1 Stück Shirting: Weberei gut, Bleiche und Appretur weniger gelungen, Preis ziemlich theuer. 1 Stück Türkischroth gefärbter Kattun: ebenso gelungen wie Schweizer Roth, jedoch höher im Preise als dieses. 1 Stück rohes Baumwolltuch, Printer: Gut, aber im Verhältniß etwas theuer.

IX. Großherzogthum Baden.

42. Gesellschaft für Spinnerei und Weberei in Ettlingen. Von den Auslegungen ihrer mechanischen Weberei war das mit Leinwand Appretur versehene Stück Kattun in Gespinnst, Weberei und Bleiche gut; die Wahl eines feineren Materials, als man sonst zu imitirten Leinen zu nehmen pflegt, rechtfertigt sich wohl durch den dortigen Begehr; Preis angemessen (4½ Rthlr. pro 40 Yards). 1 Stück desgleichen feinere Sorte (5½ Rthlr. pro 40 Yards). 1 Stück desgleichen (6 Rthlr. pro 40 Yards). 1 Stück desgleichen noch feiner; Spinnerei und Weberei sehr gut; die Waare ist von der feinsten Sorte Shirting, welche in Deutschland fabrizirt wird; nicht ganz befriedigend ist die Appretur, indem sich darin einige Ungleichheiten finden, die Kanten nicht glatt sind, und die Waare zu wenig gesengt oder geschoren ist. (8 Rthlr. pro 40 Yards). 1 Stück Baumwolltuch mit Englischer Appretur; besitzt in der Appretur die Fehler des vorigen Stücks, hat übrigens auch nicht den Charakter des Englischen Apprets; sonst ist an der Waare nichts zu tadeln. Der Preis (5⅙ Rthlr. pro 40 Yards) würde annehmlich sein, wenn die Appretur fehlerfrei wäre. 1 Stück Chiffon (6 Rthlr. pro 40 Yards). Gut und schön im Gespinnst, Weberei und Bleiche; allein das Aussehen ist nicht fehlerfrei, indem zwar die Natürlichkeit in Ansehung des Fadens, aber nicht die geforderte faltenfreie Fläche erreicht ist, übrigens preiswürdig. 1 Stück $\frac{8}{4}$ breiter, weißer Köper (10 Rthlr. pro 40 Yards). Höchst lobenswürdig; eine gleichschöne Waare möchte selten anderswo in Deutschland fabrizirt werden, Preis sehr billig.

Verschiedene Stücke $\frac{6}{4}$ breite, gemusterte, weiße Baumwollzeuge (Dimitins ꝛc.), zum Theil Jacquard-Weberei, und dadurch hervorzuheben, daß

es Arbeit von Kraftstühlen ist. Im Ganzen gut und schön; den Dimiti's nur fehlt die richtige Behandlung bei der Appretur; preiswürdig (2½ Rthlr. pro 12 Yards oder 16 Ellen). 6 Stück dergleichen ⅝ breit (pro 12 Yards 3 Rthlr.) Verdienstlich ist diese breite Waare in Maschinenweberei; preiswürdig. — Als ausgezeichnet schön in Zuthat, Weberei ꝛc. müssen hervorgehoben werden die 3 Stück farbige Köper und Serges; umsichtige Auswahl der geeignetsten Garn-Nummern; treffliche Appretur; kurz in jeder Hinsicht vorzüglich und preiswürdig. (7 Rthlr. pro 40 Yards). 1 Stück desgleichen (6 Rthlr. pr. 40 Yards) wie vorstehende.

13 Stück verschiedenfarbige Baumwoll-Sammete, sowohl glatt als façonnirt: nämlich Velveteers schwarz und dunkelgrün, Kords gestreift und violett gemustert; Velvets blau, schwarz, rosa, violett, orange, auch glatte und Türkischrothe. In Beschaffenheit des Stoffs und der Färberei vollkommen den besten Englischen Produkten der Art gleich; besonders hervorzuheben als Arbeit von Kraftstühlen. Das drapfarbene Stück Kord hat einen Grad von Natürlichkeit und Weichheit, der selbst an den Englischen Fabrikaten selten gefunden werden mag; die Preise (10 bis 18 Sgr. pro Yard) können in Folge des Schutzzolles ganz gut mit den Englischen konkurriren.

Die Ettlinger Fabrik hat 1200 Arbeiter, außerdem an 28 Mille Feinspindeln, 840 Kraftstühle, 26 Schlichtmaschinen; arbeitet auch stark in Printers, wovon aber nichts eingesandt. Ihre Gründung und Befestigung hat große Opfer gekostet, um den ehrenvollen jetzigen Standpunkt zu erreichen; sie kann als eine Musteranstalt betrachtet werden, und als ein würdiges Vorbild ähnlicher Etablissements.

X. Die Norddeutschen Bundesstaaten liefern auch an weißen und einfarbigen Waaren wenig und war nur ein Aussteller aufgetreten.

43. Der Färbermeister C. L. Giesecke in Klausthal. Eine bedruckte Schwaneboydecke à 2¼ Rthlr.; ein Stück baumwollenes Kleiderzeug; gute Waaren, die im eigenenen Hause gewebt, gefärbt und bedruckt sind, zu angemessenen Preisen.

Im Allgemeinen können die Fortschritte, welche die Manufaktur der rohweißen, weißen und einfarbigen Baumwollwaaren seit dem Bestehen des großen Deutschen Zollvereins gemacht hat, mit Freude betrachtet werden; indessen stehen darin gewiß noch erhebliche Veränderungen bevor und wesentliche Fortschritte sind noch zu machen. Die Weberei der gewöhnlichen Drucknessel scheint bei den Fortschritten der Mechanik naturgemäß den Kraftstühlen anheimzufallen, deren Vermehrung und Vervollkommnung an den zahlreichen Wassergefällen unseres Vaterlandes und in der Nähe der Kohlenbergwerke nur gewünscht werden kann. Für die jetzt noch zahlreich damit beschäftigten Handweber ist der Uebergang zur feinen Weiß-, Bunt-, und Kunstweberei der gemusterten Zeuge, wobei ihnen auch günstigere Webelöhne zu Theil werden, zu wünschen, und kann die Beförderung dieses Ueberganges gewiß

allen Freunden dieser leidenden Arbeitsklasse und des vaterländischen Gewerbfleißes nur empfohlen werden.

Was die Weißwaaren betrifft, so müssen wir die Handweberei der feinen Musseline und anderer künstlicher Gewebe dieser Art, der geköperten, gerippten, gestreiften, gemusterten Weißzeuge und Tücher für Damen- und Kinderkleidung; der gestreiften, gewürfelten oder brochirten weißen und bunten Musseline für Vorhänge, Möbelbezüge und Behänge ꝛc. auszudehnen suchen. Der Verbrauch der weißen Baumwollwaaren ist sicherer als der der meisten übrigen Gewebe vor den Launen der Mode, welche ihn wohl in einzelnen Gattungen zeitlich und örtlich einschränken, ihm aber jederzeit ein unermeßliches Absatzfeld sowohl im Inlande als in den fremden Europäischen und überseeischen Ländern lassen. Das mit der Ausdehnung der Baumwollenerzeugung eintretende Sinken der Baumwollpreise, die den Fortschritten der Technik entsprechende Verminderung der Spinnerei- und Webereikosten, werden es gestatten, immer mehr und wohlfeilere Weißwaaren zu liefern und dadurch ihren Gebrauch auch in den minder vermöglichen Klassen auszudehnen.

Auch hinsichtlich der einfarbigen Gewebe liegt noch ein weites Feld vor uns. Wir machen in dieser Beziehung nur auf einen Artikel, auf die in zunehmende Menge zu Buchbinder- und Galanteriearbeiten, aber auch zu manchen andern Zwecken verbrauchten gepreßten Kambriks aufmerksam, welche bis jetzt fast ausschließlich aus England bezogen werden und welchen sich erst neuerdings wenige vaterländische Etablissements von Bedeutung zuzuwenden beginnen.

1. Exposition des produits de l'industrie française le 1839. Rapport officiell Paris 1839. I. p. 256.
2. Mohl, gewerbswissenschaftliche Ergebnisse einer Reise in Frankreich. Stuttgart 1845. S. 542.

§. 38.

Bunte und farbig gemusterte Gewebe aus Baumwolle und aus Mischungen von Baumwolle mit Leinen, Wolle und Seide.

Die Buntweberei war in Deutschland schon vor Einführung der Baumwollwaaren heimisch; man fertigte gestreifte und karirte Leinentücher, Bettbüren, Zwillich und Drillich. Die Baumwolle, welche eine leichtere und wohlfeilere Garnfärberei gestattete, hat eine weit größere Ausdehnung dieses Manufakturzweiges herbeigeführt, indem baumwollene bunte Waaren zu viel geringeren Preisen und in einer Schönheit und Mannigfaltigkeit, wie sie dem Bedürfnisse des großen Publikums entspricht, hergestellt werden konnten. Wir haben auch hier glatte, geköperte und gemusterte Waaren zu unterscheiden.

Die glatte Waare, bei welcher durch den Wechsel der weißen und farbigen oder verschiedenfarbigen Fäden in Kette und Einschlag streifige und karirte Gewebe hervorgebracht werden, kommt in den geringeren dichten Gattungen als Siamoisen, Zeuglein, Rouennerie, Cottonades, in den feinern

Gattungen als Ginghams, Jaconets, Indiennen und Battiste in den Handel. Besonders sind es Kleiderzeuge, Möbelbezüge, Schnupftücher, zu welchen diese glatten Waaren verbraucht werden.

Von der geköperten Waare sind es besonders die Bett- und Hosendrille, Bettbüren, Barchente, Nankings, Buckskins und verwandte Hosen- und Rockstoffe, welche aus Baumwolle, oder aus Baumwolle mit Leinen oder Wolle gemischt vorkommen.

Die Buntweberei mit Mustern, welche gewöhnlich als Kunstweberei unterschieden zu werden pflegt, hat besonders in neuester Zeit einen großen Aufschwung genommen. Der Geschmack des Publikums begnügte sich nicht mehr mit den einförmigen gestreiften und karirten Formen, man verlangte figürliche und dekorative Darstellungen, welche in ihrer Mannigfaltigkeit und Abwechselung dem Auge eine angenehmere Beschäftigung, der Kleidung und dem Hausgeräth ein bedeutungsvolleres Ansehen geben. Die Kattundruckerei kam zuerst diesem Bedürfnisse auf das Bereitwilligste nach, und lieferte durch tiefgreifende technische Fortschritte unterstützt, die mannigfaltigsten und farbenreichsten Darstellungen in einer Menge und Wohlfeilheit, welche alle Wünsche zu überbieten schien. Die Darstellung der ächten Farben im Garne ist kostspieliger als am Stücke. Die von gefärbtem Rothgarn gewebten glatten Cotamaden zu Kleiderstoffen, welche noch vor 12 Jahren so stark begehrt wurden, wurden durch die rothen gedruckten Kattune verdrängt. Alle Läden füllten sich mit Druckwaaren. Inzwischen hat die Darstellung gemusterter Waare durch die Weberei unleugbar auch ihre eigenthümlichen Vorzüge vor der bloßen Aufdrückung von Mustern auf bereits fertige Gewebe. Zwar wird noch darüber gestritten, ob der Farbstoff bei der Garnfärberei die Substanz der Faser und den Faden des Gespinnstes nachhaltiger als bei der Stückfärberei und Druckerei durchbringen, und ob Gewebe von ächtgefärbtem Garn die Farben in der Regel länger bewahren als Druckwaaren. Indessen wird das Auge des Freundes figürlicher Darstellungen, bei aller Freude an bedruckter Waare, doch mit noch größerem Beifall bei der vollendeten Darstellung eines guten Musters im Gewebe selbst verweilen. Die Aufmerksamkeit wandte sich deshalb, ungeachtet die Druckerei wesentliche Fortschritte gemacht und die vom Zeitgeschmack gestellte Aufgabe in ihrer Weise gut gelöset hatte und sich zur Darstellung alles dessen, was der Zeitgeschmack oder das Genie des Dessinateurs nur erfinden konnte, fähig zeigte, doch wieder der ebenfalls zu einer höhern Ausbildung gelangten Buntweberei in Mustern zu.

Die Fortschritte in der Konstruktion der Webestühle, wodurch Damaste und andere gemusterte Gewebe erzeugt wurden, besonders aber Jacquard's unsterbliche Erfindung hat die Buntweberei unserer Zeit in den Stand gesetzt, diese schwierige Aufgabe ebenfalls auf das Befriedigendste zu lösen, und in der Verwebung farbiger Fäden Aehnliches zu leisten, wie es bis dahin allein durch die Druckformen, Platten und Walzen möglich geworden

war. Wenn gleich Frankreich uns auch in diesem Zweige vorausgegangen ist, so hat doch der Deutsche Gewerbfleiß ebenfalls einen achtunggebietenden Standpunkt in diesem Felde einzunehmen begonnen, und steht in der Kunstweberei gegen England wohl nicht zurück.

Die Deutschen Länder, welche dabei hauptsächlich in Betracht kommen, sind Thüringen, das Königreich Sachsen und Oberfranken namentlich für die bunten glatten Gewebe, die Gladbacher Gegend und Sachsen für Drelle und Hosenzeuge, Elberfeld, Berlin, das Schlesische Gebirge und Württemberg besonders für gemusterte und Modewaaren.

In England und Schottland ist die Weberei bunter, gestreifter und gewürfelter Zeuge, als Barchente, Siamoisen, Ginghams, Jaconets und bunter Musseline, besonders in und um Manchester und Glasgow für den innern Verbrauch bedeutend. Was die Ausfuhr betrifft, so bilden die am Stück gefärbten uni und melirten halbwollenen Hosen- und Rockzeuge: Beaverteens (ein sehr festes geköpertes Zeug dieser Art), Lastings (ein meist melirtes Rock-, Schuh- und Knopfzeug), Cords und andere Baumwollsammete, welche dort in großen Etablissements, verbunden mit Spinnerei und Appretur vortheilhafter gemacht werden, als dies noch in Deutschland möglich ist, wichtige Ausfuhr-Artikel, namentlich nach Deutschland. Der wichtigste hierher gehörige Ausfuhrartikel Großbritaniens ist aber, wie die obige (§. 37) Nachweisung ergiebt, gegenwärtig die Shawls und Tücher (shawls and handkerchfs), deren Export sich in den letzten 5 Jahren immer zwischen 445000 und 956000 Dutzend, im Werth von 80 bis 107000 Pfd. St. jährlich gehalten hat. Die Ausfuhr derselben nach den Hanseestädten, Hannover und Holland, welche immer unbedeutend war, hat sich in dieser Periode noch vermindert; die Hauptausfuhr geht in steigendem Maaße nach Nord- und Südamerika. Dagegen war in den frühern Jahren die Ausfuhr von gestreifter und karirter Buntweberei (Ginghams and checks) bedeutend und wurden auch nach den Hanseestädten noch 1843: 618283 Yards, im Werth von etwa 14000 Pfd. St. ausgeführt; dieselbe ist aber von dem frühern Betrage zu 1½ bis 2½ Millionen Yards im letzten Jahre auf eine halbe Million herabgesunken.

Auffallend trat im Jahre 1844 der Beweis hervor, wie wenig Deutschlands Gewerbfleiß von England zu befürchten habe, wenn derselbe sich auf Produktionen wirft, die eine allgemeine Verbreitung zulassen, in dem Umstande, daß sobald die Fabrikation der damals so beliebten Poil de Chèvre, ein karirter glatter Stoff von baumwollener gezwirnter Kette und Kammgarn-Schuß, alle Vortheile, die der billige Lohn und ein billiges Fabrikat boten, benutzt hatte, dieser Artikel den Englischen sofort von allen Deutschen Märkten verdrängte, ja selbst auf den Märkten außerhalb des Zollvereins dem Englischen Fabrikat vorgezogen wurde; er wurde hauptsächlich in Sachsen und Berlin in großem Umfange gemacht; ist aber durch veränderte Mode wieder im Abnehmen.

In Frankreich ist Rouen schon seit 200 Jahren der Hauptsitz der nach ihm benannten Buntweberei. Die Manufakturen des Elsasses suchten später die feinen Artikel an sich zu ziehen. Die Gegenstände der großen Konsumtion, die wohlfeilen Tischdecken, das Bauern-Rockzeug, die Bekleidungen der Armee, die geringen Schnupftücher, blieben den Manufakturen der Normandie: sie ist schwer in der Wohlfeilheit zu überwinden, wie beispielsweise bei der Gewerbe-Ausstellung von 1839 solche bunte Schnupftücher für Kinder, von genügender Beschaffenheit und Größe, für 80 Cent. oder 6 Sgr. das Dutzend ausgestellt waren. In Frankreich hat sich übrigens der Verbrauch der Siamoisen und Ginghams auch sehr vermindert. Die Neigung des Geschmackes für Form und Farbe hat den Geweben, welche nur in Karo's oder mit Streifen dargestellt werden können, beim Gebrauche für Bekleidungen meist gegen die Druckkattune (indiennes) vertauschen lassen, deren Dessins und Nüancen das Auge durch Glanz und Abwechselung verführen und welche weit niedriger im Preise stehen. Madras und Gingas gehen besser, jedoch hauptsächlich zur Ausfuhr, letztere besonders nach den Kolonien und den Afrikanischen Küsten. Die feinen Kotonnaden, von 70 bis 140 Zentimetern Breite mit eingewebten Farben, werden fortwährend in den Manufakturen des Elsasses, St. Marie, Ribeauville, Mühlhausen gemacht und sie finden noch Absatz im Inlande. Einige neue Versuche sind gemacht, in Baumwolle und Seide, besonders Florett- oder Phantasieseide, so wie mit brochirten farbigen Mustern. Namentlich aber machte der Französische Gewerbfleiß erhebliche Fortschritte in den leichten und durchsichtigen bunten Waaren, wie in den gestickten Musselinen zur Zimmer- und Möbel-Verzierung, welche früher nur aus der Schweiz bezogen wurden und deren Manufaktur seit einigen Jahren nach der Gebirgsgegend von Farare verpflanzt ist und dort sehr gedeihet. Die brochirten Musseline mit Jacquardmaschinen verfertigt, bilden einen Hauptzweig in St. Quentin. Die Fabrikation der Perkals und Jaconets mit Mustern, ist viel mannigfaltiger und vollkommener geworden; sie kommen buntgewürfelt, buntgestreift und gemustert, auch gesteift und geglättet (als Glanz-Jaconets) in den Handel. Sehr wichtig war besonders im vorigen und vorhergehenden Jahre die Fabrikation von Barège-Artikeln für Frankreich, welche mit seidener oder auch baumwollener Kette und Kammgarnschuß in verschiedenen Nüancen gewebt werden. Man erstaunt über die Summen die dieser Fabrikzweig jenem Lande zuführte, und da er in großer Mannigfaltigkeit hergestellt werden kann, so wird er noch lange in einer oder der andern Gestalt Käufer anziehn und befriedigen. Erst seit diesem Jahre 1845 ist er in Deutschland in größerem Umfange nachzuahmen versucht worden; 1844 hatte unsers Wissens nur eine Berliner Fabrik darin Einiges geliefert. Er verspricht, seiner eigenthümlichen Form wegen, als Sommertracht für das feine weibliche Publikum, in Kleidern und Tüchern einige Zeit halten zu können.

Die Schweizer-Industrie beschäftigt sich besonders in den Kantonen Aar-

gau, wo einzelne Fabrikanten an 1200 auf dem Lande zerstreute Weber in feineren gestreiften und gewürfelten ganz baumwollenen oder halbseidenen Geweben für den Absatz nach Deutschland, Italien, Amerika rc. in Thätigkeit setzen, und im Kanton Zürich, wo die Türkischrothfärbereien dafür eine Grundlage gewähren, mit diesen Artikeln.

I. Märkische Aussteller.

Die Weberei von Ginghams, bunten Zeugen zu Inletten und Bettüberzügen, Piquée's, Piquéedecken und brochirten Kleidern, war schon 1818 in Berlin nicht unbedeutend. Die Ginghams mehrerer Berliner Manufakturen fanden damals erheblichen Absatz in ganz Deutschland und in Rußland. In neuerer Zeit hat sich zwar die Weberei der glatten ganzbaumwollenen bunten Stoffe von Berlin größtentheils verzogen, dagegen ist aber die der geköperten, gemusterten und mit Wolle oder Seide gemischten, desto bedeutender geworden. Dieselbe wird mit Benutzung verbesserter Webe-Einrichtungen, besonders der Jacquards betrieben, und erstreckt sich auf Drill, Damast, Inlett, Hosen-, Kleider- und Mantelzeuge, Roben, Decken, Gardinen- und Möbelzeuge, Kravatten, Shawls und Tücher aus Baumwolle und mit andern Spinnstoffen gemischt. Schon vor der Begründung des Zollvereins wurden damit die Messen zu Frankfurt a. O., Leipzig, Braunschweig, Naumburg und Frankfurt a. M. bezogen und viele dieser Gattungen nach Holland, Frankreich, der Schweiz und Nordamerika abgesetzt.

Der Abschluß des Zollvereins war ein großer fördernder Wendepunkt in der Thätigkeit dieser Manufakturen. Sie benutzten ihn, um ihren Wirkungskreis zu erweitern und das Feld, welches bis dahin hier noch so wenig angebaut war, die Fabrikation wollener und aus Baumwolle und Wolle gemischter Stoffe thätiger zu bearbeiten. Einige der bis dahin der Fabrikation bedruckter baumwollener und halbwollener Tücher und Stücke zugewendeten Kräfte, gingen zur Manufaktur der gemischten Modeartikel in Stoffen und Tüchern mit Erfolg über. Zwar wirkt die Uebermacht Französischer und Englischer Modeartikel, die bis jetzt bei uns noch immer tonangebend blieben, bei der Vorliebe der Deutschen und der Berliner insbesondere für das Fremde auf ihre Thätigkeit zuweilen beschränkend ein. Indessen ist die Ausdehnung dieses Zweiges doch noch immer in zeitweisem Zunehmen, so daß in den lebhaften Perioden mehrere Tausend Menschen darin beschäftigt werden. Anerkennung verdient es dabei, daß man sich der neuesten und besten technischen Einrichtungen des Auslandes zu bemächtigen gesucht hat. Es werden Webstühle in den größten Dimensionen bis zu Zwanzig Viertel breit mit Jacquardmaschinen betrieben. Behufs vollkommener Appretur hat man die besten Scheermaschinen und Pressen eingeführt und in der Erfindung neuer Muster ist man bemühet sich auf festen Fuß zu stellen. Aus Berlin sind 12, und aus der Lausitz 1 Aussteller in diesem Fache aufgetreten.

1. Christian Heinrich Schwendy, ein älteres, in ziemlich erheblichem Umfange arbeitendes Haus, hatte ausgestellt: 6 Stück aus Wolle und Baum-

wolle gemischte Zeuge, genannt Neapolitaine's, 6 Stück desgleichen jaspirte Neapolitaine's $\frac{4}{4}$ breit von 10 bis 12 Sgr. die Elle; 6 Stück ganz wollene gemusterte Mäntelzeuge, genannt Lama, zu 1 Rthlr. die Elle; 1 Stück Wolle, Baumwolle und Seide gemischt, genannt Lady; verschiedene ganz wollene Zephyr-, Tapis- und brochirte Tücher; halbwollene, mit Baumwolle gemischte karrirte Tücher zu 36 bis 38 Rthlr. für das Dutzend. Die Kleider- und Mantelzeuge sind recht geschmackvoll im Muster, gut in der Arbeit und preiswürdig; die Tücher insbesondere schöne und gute Qualität.

2. Die Kaufleute Sußmann und Wiesenthal unternahmen 1825 ein Geschäft in baumwollenen und gemischten Waaren. Ihr Bestreben ging von Anfang an dahin, den inländischen Fabrikerzeugnissen Geltung und Absatz im Auslande zu verschaffen; sie bezogen daher die damals auswärtigen Messen, Braunschweig und Frankfurt a. M., und knüpften durch ihre Reisenden Verbindungen mit dem ferneren Auslande, Holland, Frankreich, der Schweiz, an.

Nach Abschluß des Zollvereins wandten sie sich mit Beschränkung der Manufaktur bedruckter Tücher, deren Bedeutung damals schon vorüber war, der Fabrikation gewirkter wollener Tücher, wollener und aus Baumwolle und Wolle gemischter Stoffe thätig und mit gutem Erfolge zu. Seit dem Jahre 1838 beschäftigten sie sich fast ausschließlich mit der Fabrikation wollener Stoffe und Tücher, so wie halbwollener Stoffe, und benutzen dazu größtentheils inländische Wollen. Ihr Geschäft blieb immer im Zunehmen, so daß es ihnen möglich ward, in den lebhaften Perioden 456 Stühle und einschließlich der Nebenarbeiten über 1000 Menschen zu beschäftigen.

Zur Erzielung einer gleichmäßigen Qualität der Waare sowohl, als auch um die Muster ihrer Erfindung sich eine längere Zeit zu bewahren, wurde ein neues Fabrikgebäude Augustſtraße Nr. 69, in welchem sowohl die Wolle sortirt, als eine bedeutende Anzahl Webestühle von den größten Dimensionen (bis $\frac{20}{4}$ breit) mit Jacquardmaschinen versehen, in Thätigkeit erhalten, und die Waaren mittelst Longitudinal-Scheermaschinen und einer hydraulischen Presse appretirt werden, so daß die rohe Schaafwolle in diesen Räumen mit Ausnahme der Spinnerei, welche von mehreren inländischen Lohnspinnereien besorgt wird, von ihrer ersten Stufe bis zur Verfeinerung in dem eleganten Shawl ihre Verarbeitung erhält. Bekannt ist der große Absatz ihrer Fabrikate im Zollvereine und in den angrenzenden nicht zu diesem gehörigen Ländern. Aber auch nach den großen Märkten Nord- und Süd-Amerikas so wie des Orients, sind in neuerer Zeit Versendungen derselben mit Erfolg gemacht worden.

Ausgestellt war ein Sortiment von Tüchern und Shawls in verschiedenen Größen und Zusammensetzungen, von $3\frac{1}{4}$ Rthlr. bis 48 Rthlr. pr. Dtzd.; ein desgl. von Chenille zu Kravatten und Shawls à $1\frac{1}{2}$ Rthlr. bis 28 Rthlr. pr. Dtzd.; verschiedene Kleiderstoffe $7\frac{1}{2}$ Sgr. pr. Elle; Mäntelstoffe in Wolle (Tartan-Plaids) zu 25 Sgr. bis 1 Rthlr. pr. Elle; farbige Köper und

Kattune 3 Sgr. bis $7\frac{1}{2}$ Sgr. pr. Elle. Die Baumwollen- und Kammgarne sind Englischen Ursprungs, die Streich- und Zephyrgarne aus Deutscher Wolle und inländischer Spinnerei. Die Darstellung ist theilweise auf Trittstühlen, theilweise auf Jacquard-Maschinen. Aussteller haben das reichhaltigste Sortiment in ähnlichen Erzeugnissen vorgelegt und ihren guten Geschmack in der solidesten Ausführung bewiesen. Bei einzelnen Fabrikaten ist besonders viel Fleiß und Geschmack zu bemerken. Wir erwähnen unter diesen hauptsächlich die Chenille-Shawls, mit bunten Palmen, welche eine vorzügliche Geduld und Sorgfalt zur Anfertigung erfordern und welche den Englischen und Französischen Erzeugnissen würdig an die Seite gestellt werden können. Sämmtliche Preise sind entsprechend, was das bedeutende Geschäft der Aussteller am Besten bekundet.

3. Gustav Krahmer in Berlin hat ausgestellt: gestreifte Gardinen-Bastard à 9 und 10 Sgr., Damaste in Baumwolle $\frac{7}{4}$ breit à 20 Sgr., in Halbwolle $\frac{9}{8}$ breit à $1\frac{1}{4}$ Rthlr.; mit Manilla à 20 Sgr., halbleinen à $12\frac{1}{2}$ bis 14 Sgr., Roßhaarstoff zu Unterröcken, verschiedene Drill-Inlett mit Baumwolle, Leinen und Seide à 15 Sgr. bis 2 Rthlr. Alle baumwollene und wollene Kammgarne scheinen Englischen Ursprungs zu sein und sind in hiesiger Färberei gefärbt. Die Darstellung der Damaste mit Jacquard-Maschinen, die der anderen Stoffe mit gewöhnlicher Trittvorrichtung. Sämmtliche Gegenstände zeichnen sich sowohl in Güte als auch in den geschmackvollen schönen Mustern sehr aus und sind mehr für den Detail- als für den Engros-Verkauf bestimmt. Die Preise sind zur Qualität zufriedenstellend.

4. Salomon Simon, in dessen Geschäft 200 bis 250 Arbeiter beschäftigt werden, sandte: halbwollene Hosenzeuge à $12\frac{1}{2}$ Sgr., verschiedene halbwollene Kleiderstoffe à $7\frac{1}{2}$, 10 und 12 Sgr., $\frac{8}{4}$ halbwollene Mäntelzeuge à 20 Sgr. Baumwolle und Kammgarne sind Englischen Ursprungs, das Streichgarn inländisches Gespinnst, in hiesigen Färbereien gefärbt, geschmackvolle Muster in guter und solider Waare. Meist auf gewöhnlichem Trittstuhle und nur der Mantelstoff auf der Jacquard-Maschine dargestellt. Die Gegenstände sind für den Engros-Verkauf bestimmt und sind deren Preise billig, zum Theil auch von anderen Konkurrenten höher notirt, wie dies insbesondere bei den Hosenzeugen der Fall ist.

5. Jos. Krischke in Berlin. Wollene Umschlagetücher à $3\frac{1}{4}$ Rthlr. $4\frac{1}{2}$ Rthlr. p. St. aus Englischem, baumwollenen, Kettengarn und Deutschem Streichschuß, auf der Jacquard-Maschine mit mehreren Farben lancirt, in neueren guten Mustern, solid und gut dargestellt und für den Engros-Verkauf bestimmt. Die Preise angemessen, wobei die zu $4\frac{1}{2}$ zu denen zu $3\frac{1}{4}$ Rthlr. p. St. mehr auf den Werth des Musters als des Stoffes berechnet sind.

6. S. Moßner u. Comp. in Berlin. Kleiderstoffe in Baumwolle à 4 und $4\frac{1}{2}$ Sgr., in Halbwolle à 8 Sgr., dgl. in Tschusan-Roben à 4 Rthlr. p. Robe, Gardinen-Bastard à 6 Sgr., bedruckte Stoffe zu Mö-

bel à 6 Sgr. p. Elle, als Decken $17\frac{1}{2}$ Sgr. p. St., melirte Manchester à $5\frac{3}{4}$ Sgr. p. E., bestehen durchgehend aus Englischen Gespinnsten, in gewöhnlichen aber guten Dessins und guter Arbeit. Die Tschusan-Roben sind sowohl im Kettdruck als in der Arbeit als gelungen anzusehen, jedoch jetzt aus der Mode gekommen. Die Preise im Allgemeinen billig.

7. J. C. Hammer, dessen Manufaktur 10 bis 15 Stühle beschäftigt: Karirte Möbel-Zwilliche p. 50 E. $11\frac{1}{4}$ Rthlr., $\frac{5}{4}$ weißen Rouleau-Kattun p. 50 E. $9\frac{1}{2}$ Rthlr., 5 E. breite dgl. ohne Preis, diverse kouleurte Köper à $8\frac{1}{2}$ bis 15 Rthlr. p. 50 E. Englische Gespinnste, hiesige Färberei und Bleicherei; Alles ist in guter Qualität und gangbaren Sorten. Der 5 Ellen breite Kattun verdient Aufmerksamkeit, da wohl wenige Arbeiter ein so gutes Fabrikat zu liefern im Stande sind. Der Aussteller, der die vorgelegten Gegenstände in seinem Detail-Geschäft verbraucht, giebt uns einen Beweis, wie er auf ein gutes preiswürdiges Fabrikat sein Augenmerk hat.

8. Julius Wolff in Berlin, Baumwollene Möbel-Damaste, nach Farbe à 9—10 Sgr.; baumwollene Bettdecken à 18—25 Rthlr. pr. Dtzd., aus Englischem Gespinnste, guten Mustern, solider Arbeit und preiswürdig.

9. Marx und Weigert in Berlin. Baumwollene Hosenzeuge à 5 bis $6\frac{1}{2}$ Sgr.; halbwollene Schuhzeuge à 8—10 Sgr.; Kamlot und Kaschmir in 3 Sorten à 8—10 Sgr.; Proben in Drap d'or und Drap d'argent à 16—20 Sgr. Englische Baumwolle und Kammgarne, inländische Goldlahne und Gespinnste, durchgehends auf Trittvorrichtungen dargestellt. Die Hosenzeuge sind größtentheils eigne Komposition, nach Ideen aus Rheinländischen, Französischen und Englischen Mustern, und sind im letzteren Frühjahr mit Beifall gekauft worden. Die Kamlots sind mehr versuchsweise dargestellt, erreichen jedoch die Englischen wohl nicht ganz, obwohl die Weberei gut ist; nur die Färberei und Appretur lassen zu wünschen übrig. Die Drap d'or und Drap d'argent sind Ueberreste eines vor Kurzem nach Rußland ausgeführten Auftrags und zeichnen sich wegen ihrer Billigkeit aus. Die Schuhzeuge sind gut gearbeitet, jedoch schon alt, und ist kein großer Absatz darin zu erwarten. Die Preise sind angemessen und billiger, als bei anderen Konkurrenten. Die Aussteller betrachten die Fabrikation dieser Stoffe mehr als Nebengeschäft, um in einer Zeit, wo die Fabrikation der Plüsche im Großen nicht lohnt, ihre Arbeiter zu beschäftigen.

10. C. F. Schildknecht, welcher an 60 Arbeiter beschäftigt: Tischdecken in verschiedenen Zusammensetzungen; einen lancirten Schlafrock à 8 Rthlr., halbseidene Möbel-Damaste, Baumwollengarn, Englischen Ursprungs, Seide, gewöhnliche Landseide. Die Stoffe sind zum größten Theil in geschmackvollen Mustern. Die Tischdecke könnte besser sein.

11. D. Müller in Berlin. Sechs Stück verschiedene Möbel-Damaste aus Englischem baumwollenen Garn in verschiedenen Farbenstellungen und Mustern. Letztere sind nicht ganz neu, gehören aber noch immer zu den gangbaren. Die Preise sind so, wie sie hier gewöhnlich gestellt werden.

Die Preise sind so, wie sie hier gewöhnlich gestellt werden. Die Weberei in den Stücken ist gut. Die noch vorgelegte Musterkarte enthält das Neueste von den gewöhnlichen gangbaren Mustern.

12. Der Baumwollwaarenfabrikant G. Löffler in der Köpnickerstr. 118 hatte ein Stück gedruckter nankinggelben Bastard mit geflammten Streifen (in baumwollen und leinener streifiger Kette) in guter Ausführung eingesendet.

13. C. F. Schönborn, Garnwebermeister in Lübben. Ein Stück Halbleinen-Bettdrillich à 15 Sgr. Schöne und gute Arbeit, im Vergleich zu ähnlichen Erzeugnissen etwas hoch im Preise.

II. Erfreulich ist es, daß auch in der Provinz Preußen, welche bisher in der Gewerbthätigkeit den mittlern und westlichen Gebieten des Preußischen Staats nicht folgen konnte, sich die Anfänge der Buntweberei nicht ganz ohne Erfolg heimisch gemacht haben. Auf der Ausstellung sind davon folgende erfreuliche Proben zu Gesichte gekommen.

14. Der Leinen- und Baumwollenwaarenfabrikant Joh. Fr. Haarbrücker, zu Elbing, beschäftigt in seiner seit dreißig Jahren betriebenen Manufaktur fortwährend in Elbing 50, in Marienburg 30 Stühle mit bunter Arbeit und 25 in der Umgegend von Elbing mit roher Leinwand. Das leinene Garn wird theils in Elbing selbst, theils in dessen Umgegend auf Handrädern gesponnen, in der Bleichanstalt des Fabrikanten durch Grasbleiche weiß gemacht und auch dort ächt gefärbt. Weiß und blau bunte Bettleinwand liefert Aussteller seit zwanzig Jahren zu Bettbezügen, so wie eine Gattung weißen und eine Gattung gestreiften Drillich zu Handtüchern und Lazarethröcken für die in der Provinz garnisonirenden Truppen. Ausgestellt war 1 Stück roth- und weißgestreifte Federleinwand, die Elle zu $9\frac{5}{8}$ Sgr.; dergleichen grau und bunt zu 9 Sgr.; 1 Stück weiß- und rothbunte Bettleinwand, die Elle zu $5\frac{3}{4}$ Sgr.; dergleichen weiß und blau zu $4\frac{1}{8}$ Sgr.; 2 Stück grau- und buntgestreiften Bettdrillich zu $12\frac{1}{2}$ Sgr.; ein dergleichen weiß und blau zu 8 Sgr.; 1 Stück Baumwollenzeug zu 5 Sgr.; 2 Stück gestreifte Ginghams zu 9 Sgr. Diese Waaren bestanden theils aus reinem Leinen, theils aus reiner Baumwolle, theils aus beiden gemischt. Bettzeuge und Ginghams von Halbleinen und Baumwolle von sehr guter Arbeit und gangbaren Mustern. Die Preise der Bettzeuge sind bei ihrer besonders guten Qualität angemessen; von den Ginghams wohl nicht niedrig.

15. August Konopacki u. Comp., Baumwoll- und Leinen-Manufaktur nebst Bleiche und Färberei zu Englisch-Brunn bei Elbing, in welcher zu Zeiten 120, aber fortwährend 40 Menschen beschäftigt werden, sandten zwei Stück ausgezeichnet gearbeitete sogenannte Federleinen aus Baumwolle, so wie ein sehr gut gelungenes Stück Bettdrill. Beide preiswürdig. Ferner liegen vor: 2 Stück Parchend, wovon das eine roh, das andere gebleicht ist, ebenfalls in der Arbeit vollkommen gelungen und nur im Preise etwas hoch.

bel à 6 Sgr. p. Elle, als Decken 17½ Sgr. p. St., melirte Manchester à 5¾ Sgr. p. E., bestehen durchgehend aus Englischen Gespinnsten, in gewöhnlichen aber guten Dessins und guter Arbeit. Die Tschusan-Roben sind sowohl im Kettdruck als in der Arbeit als gelungen anzusehen, jedoch jetzt aus der Mode gekommen. Die Preise im Allgemeinen billig.

7. J. E. Hammer, dessen Manufaktur 10 bis 15 Stühle beschäftigt: Karirte Möbel-Zwilliche p. 50 E. 11¼ Rthlr., ¼ weißen Rouleau-Kattun p. 50 E. 9½ Rthlr., 5 E. breite dgl. ohne Preis, diverse kouleurte Köper à 8½ bis 15 Rthlr. p. 50 E. Englische Gespinnste, hiesige Färberei und Bleicherei; Alles ist in guter Qualität und gangbaren Sorten. Der 5 Ellen breite Kattun verdient Aufmerksamkeit, da wohl wenige Arbeiter ein so gutes Fabrikat zu liefern im Stande sind. Der Aussteller, der die vorgelegten Gegenstände in seinem Detail-Geschäft verbraucht, giebt uns einen Beweis, wie er auf ein gutes preiswürdiges Fabrikat sein Augenmerk hat.

8. Julius Wolff in Berlin, Baumwollene Möbel-Damaste, nach Farbe à 9—10 Sgr.; baumwollene Bettdecken à 18—25 Rthlr. pr. Dtzd., aus Englischem Gespinnste, guten Mustern, solider Arbeit und preiswürdig.

9. Marx und Weigert in Berlin. Baumwollene Hosenzeuge à 5 bis 6½ Sgr.; halbwollene Schuhzeuge à 8—10 Sgr.; Kamlot und Kaschmir in 3 Sorten à 8—10 Sgr.; Proben in Drap d'or und Drap d'argent à 16—20 Sgr. Englische Baumwolle und Kammgarne, inländische Goldlahne und Gespinnste, durchgehends auf Trittvorrichtungen dargestellt. Die Hosenzeuge sind größtentheils eigne Komposition, nach Ideen aus Rheinländischen, Französischen und Englischen Mustern, und sind im letzteren Frühjahr mit Beifall gekauft worden. Die Kamlots sind mehr versuchsweise dargestellt, erreichen jedoch die Englischen wohl nicht ganz, obwohl die Weberei gut ist; nur die Färberei und Appretur lassen zu wünschen übrig. Die Drap d'or und Drap d'argent sind Ueberreste eines vor Kurzem nach Rußland ausgeführten Auftrags und zeichnen sich wegen ihrer Billigkeit aus. Die Schuhzeuge sind gut gearbeitet, jedoch schon alt, und ist kein großer Absatz darin zu erwarten. Die Preise sind angemessen und billiger, als bei anderen Konkurrenten. Die Aussteller betrachten die Fabrikation dieser Stoffe mehr als Nebengeschäft, um in einer Zeit, wo die Fabrikation der Plüsche im Großen nicht lohnt, ihre Arbeiter zu beschäftigen.

10. C. F. Schildknecht, welcher an 60 Arbeiter beschäftigt: Tischdecken in verschiedenen Zusammensetzungen; einen lancirten Schlafrock à 8 Rthlr., halbseidene Möbel-Damaste, Baumwollengarn, Englischen Ursprungs, Seide, gewöhnliche Landseide. Die Stoffe sind zum größten Theil in geschmackvollen Mustern. Die Tischdecke könnte besser sein.

11. D. Müller in Berlin. Sechs Stück verschiedene Möbel-Damaste aus Englischem baumwollenen Garn in verschiedenen Farbenstellungen und Mustern. Letztere sind nicht ganz neu, gehören aber noch immer zu den gangbaren. Die Preise sind so, wie sie hier gewöhnlich gestellt werden.

Die Preise sind so, wie sie hier gewöhnlich gestellt werden. Die Weberei in den Stücken ist gut. Die noch vorgelegte Musterkarte enthält das Neueste von den gewöhnlichen gangbaren Mustern.

12. Der Baumwollwaarenfabrikant G. Löffler in der Köpnickerstr. 118 hatte ein Stück gedruckter nankinggelben Bastard mit geflammten Streifen (in baumwollen und leinener streifiger Kette) in guter Ausführung eingesendet.

13. C. F. Schönborn, Garnwebermeister in Lübben. Ein Stück Halbleinen-Bettdrillich à 15 Sgr. Schöne und gute Arbeit, im Vergleich zu ähnlichen Erzeugnissen etwas hoch im Preise.

II. Erfreulich ist es, daß auch in der Provinz Preußen, welche bisher in der Gewerbthätigkeit den mittlern und westlichen Gebieten des Preußischen Staats nicht folgen konnte, sich die Anfänge der Buntweberei nicht ganz ohne Erfolg heimisch gemacht haben. Auf der Ausstellung sind davon folgende erfreuliche Proben zu Gesichte gekommen.

14. Der Leinen- und Baumwollenwaarenfabrikant Joh. Fr. Haarbrücker, zu Elbing, beschäftigt in seiner seit dreißig Jahren betriebenen Manufaktur fortwährend in Elbing 50, in Marienburg 30 Stühle mit bunter Arbeit und 25 in der Umgegend von Elbing mit roher Leinwand. Das leinene Garn wird theils in Elbing selbst, theils in dessen Umgegend auf Handrädern gesponnen, in der Bleichanstalt des Fabrikanten durch Grasbleiche weiß gemacht und auch dort ächt gefärbt. Weiß und blau bunte Bettleinwand liefert Aussteller seit zwanzig Jahren zu Bettbezügen, so wie eine Gattung weißen und eine Gattung gestreiften Drillich zu Handtüchern und Lazarethröcken für die in der Provinz garnisonirenden Truppen. Ausgestellt war 1 Stück roth- und weißgestreifte Federleinwand, die Elle zu $9\frac{5}{8}$ Sgr.; dergleichen grau und bunt zu 9 Sgr.; 1 Stück weiß- und rothbunte Bettleinwand, die Elle zu $5\frac{3}{4}$ Sgr.; dergleichen weiß und blau zu $4\frac{1}{8}$ Sgr.; 2 Stück grau- und buntgestreiften Bettdrillich zu $12\frac{1}{2}$ Sgr.; ein dergleichen weiß und blau zu 8 Sgr.; 1 Stück Baumwollenzeug zu 5 Sgr.; 2 Stück gestreifte Ginghams zu 9 Sgr. Diese Waaren bestanden theils aus reinem Leinen, theils aus reiner Baumwolle, theils aus beiden gemischt. Bettzeuge und Ginghams von Halbleinen und Baumwolle von sehr guter Arbeit und gangbaren Mustern. Die Preise der Bettzeuge sind bei ihrer besonders guten Qualität angemessen; von den Ginghams wohl nicht niedrig.

15. August Konopacki u. Comp., Baumwoll- und Leinen-Manufaktur nebst Bleiche und Färberei zu Englisch-Brunn bei Elbing, in welcher zu Zeiten 120, aber fortwährend 40 Menschen beschäftigt werden, sandten zwei Stück ausgezeichnet gearbeitete sogenannte Federleinen aus Baumwolle, so wie ein sehr gut gelungenes Stück Bettdrill. Beide preiswürdig. Ferner liegen vor: 2 Stück Parchend, wovon das eine roh, das andere gebleicht ist, ebenfalls in der Arbeit vollkommen gelungen und nur im Preise etwas hoch.

16. Der Kaufmann und Baumwollenwaarenfabrikant E. H. Kamke, zu Königsberg, sandte 8 Stück karirtes und gestreiftes Baumwollenzeug von 4 bis 6 Sgr. die Elle, baumwollene Shawls und baumwollene Strickgarne aus Englischem Baumwollen-Garn, gut gearbeitet, in kurrenten, wenn auch nicht neuen Mustern. Die Fabrikate scheinen mehr für des Ausstellers Absatz im Kleinen bestimmt zu sein, und ist es nicht zu verkennen, daß der Aussteller mit Mühe und Fleiß arbeitet. Die Preise angemessen, obwohl solche von größeren Fabrikanten vielleicht billiger gestellt werden können.

III. Schlesiens Gewerbfleiß hat sich im südlichen Theile des Gebirges in den großen Fabrikdörfern Langenbielau und Wüstegiersdorf, in der Stadt Reichenbach und Umgegend mit Energie und glücklichem Erfolge der Bunt- und Kunstweberei in baumwollenen und gemischten Waaren zugewendet. Es sind in diesem Artikel 8 Aussteller von Langenbielau, Reichenbach, Sagan und Gnadenberg aufgetreten:

17. Gebrüder Hilbert in Langenbielau. Verschiedene Damaste, Drell und Kanevas, mit Baumwolle, Leinen und Seide gemischt, in schönen geschmackvollen Mustern und Ausführung in grau und braun. Die Preise zwar etwas hoch, jedoch den Stoffen entsprechend, zumal solche neu und der Mode unterworfen, auch nicht Konsumtions-Gegenstände für Jedermann sind. Der Damast-Drell (eigentlich wirklicher Damast) ist eine schöne Waare, nur könnte man dem Muster nachsagen, daß es in einzelnen Stellen nicht Schwung genug hat. Aussteller geben einen erfreulichen Beweis der Fortschritte in den Leistungen von Langenbielau.

18. Die Leinen- und Baumwollwaarenfabrikanten Wilhelm und Friedrich Dierig, Firma Christian Dierig, zu Langenbielau, haben in jener Gegend zuerst die Manufaktur der Jacquard-Drills, so wie der von Leinen und Seide gestreiften Möbelstoffe und Bettdrille eingeführt. Die für die Ausstellung bestimmten Zeuge waren zum Glück schon ausgeführt, als die traurigen Vorfälle im Frühjahr 1844 die Zertrümmerung der Jacquardstühle der Aussteller herbeiführten. Ausgestellt waren Jacquard-Drills grau und weiß mit Leinen gestreift, lila und grau gestreift; Jacquard-Drill aus Seide mit Leinen für Möbelbezüge; Möbelstoff à la Amiens von Seide mit gezwirnter Baumwolle façonnirt und gestreift; ächt karmoisin seidener und rein leinener Drill zu Bettzeug; ächt karmoisin seidener und rein leinener Inlett mit Atlas-Streifen; ächt karmoisin seidener und rein leinener Drillich. In den halbseidenen Möbel-Damasten sind die Muster ausgezeichnet an geschmackvoller Erfindung, die Ausführung in jeder Beziehung vollkommen. Die Bettdrille mit seidenen Streifen sind sehr schöne Waare. Diese Ausstellung ist die vorzüglichste aus Langenbielau. Das bei dem obenstehenden Aussteller Gesagte ist mit dem Beifügen zu wiederholen, daß diese Erzeugnisse noch mannichfaltiger sich darstellten. Aussteller wurden durch die Bestellungen Ihrer Königlichen Hoheit der Frau Prinzessin von Preußen und Ihro Durch-

laucht der Frau Fürstin von Liegnitz, so wie durch die Ankäufe der Französischen Regierungskommissarien erfreut.

19. Hilbert u. Andritzki in Langenbielau. Verschiedene Kleiderstoffe zu $4\frac{1}{2}$ bis $5\frac{1}{4}$ Sgr. Verschiedene baumwollene Hosenzeuge zu $5\frac{1}{4}$ bis $7\frac{1}{2}$ Sgr., aus Englischem baumwollenen Gespinnst und guter solider Arbeit, auch vollkommen preiswürdig.

20. J. G. Völkel in Langenbielau, halbleinene Drilliche zu 8 Sgr., Schachwitzzeug zu $4\frac{1}{2}$ Sgr., Ginghams zu $3\frac{1}{4}$ bis $3\frac{3}{4}$ Sgr., Bettdecken, $1\frac{1}{12}$ Rthlr. pr. Stück, Damast-Tücher, $8\frac{3}{4}$ Sgr. bis $1\frac{1}{3}$ Rthlr. pr. Tuch zeichnen sich in Qualität und Muster aus und sind vollkommen preiswürdig. Die Ginghams sind insbesondere ein gelungenes Fabrikat und von einer Qualität, die man bisher in der Regel unter den Langenbielauer Fabrikaten nicht fand.

21. Franz Aust, in Langenbielau, einige baumwollene Stoffe zu 5 bis 6 Sgr. von kurrenten, gut gearbeiteten Mustern und angemessenen Preisen.

22. P. S. Pokorny in Reichenbach. Verschiedene baumwollene und halbleinene Inlette und Züchenzeuge zu 5 bis 12 Sgr. Baumwollene Frangentücher zu $2\frac{1}{2}$ Rthlr. bis $4\frac{1}{2}$ Rthlr., aus Englischem Baumwollen- und Schlesischem Leinen-Garn dargestellt, in solider Arbeit und gewöhnlichen Mustern; vollkommen preiswürdig.

23. Der Fabrikant H. E. Bartram zu Gnadenberg im Reg.-Bez. Liegnitz, dessen Geschäft, wiewohl die Neigung des Publikums zu leichterer Waare den schweren Bettzeugen ungünstig ist, immer mit mehreren Stühlen arbeitet, hat 2 Sorten Bettdrillich die Elle zu 18 und 17 Sgr. und 53 Ellen Inlettleinewand, aus Elberfelder Rothgarn und Schlesischem Leinengarn gewebt, eingesendet. Die Sachen sind schön und dem Preise angemessen.

24. Friedr. Herrmann in Sagan, ein Stück bunt gestreifter Bettdrill zu 8 Sgr. In zwar nicht ganz schwerer, aber doch recht guter Arbeit und sehr billigen Preisen.

Gewiß kann es nur gewünscht werden, daß in dieser so gewerbfleißigen Provinz, wo die Leinenindustrie alle ihr bisher gewidmeten Kräfte nicht mehr lohnend zu beschäftigen vermag, die in Langenbielau und Reichenbach so erfreulich begonnenen Zweige sich weiter verarbeiten.

IV. Aus der Provinz Sachsen sind Erzeugnisse der Buntweberei von Mühlhausen, Erfurt und Nauenburg eingesendet.

25. Die Baumwollwaarenfabrikanten Reichenbach und Bader zu Mühlhausen arbeiten mit 18 Stühlen, darunter 3 Jacquards, 3 Grundmaschinen und 4 Kontre-Märsche; auf den übrigen werden Ginghams und Bettzeuge gewebt. Ausgestellt waren Jacquard-Kleiderzeuge à $6\frac{1}{3}$ Sgr. die Elle, aus Englischem Baumwollengarn, im gewöhnlichen Geschmack; zum Absatz für das geringere Publikum und hinsichtlich der Muster diesem Zwecke entsprechend.

26. Die schon oben erwähnten Lucius und Comp., in Erfurt. Halbwollene, halbleinene und ganzleinene Hosenzeuge à 10 bis 16 Sgr., Serge de Berry à 32 Sgr., halbwollene Kleiderstoffe à 11 und 12 Sgr., halbseidene, halbwollene Möbel-Damaste à 15 bis 30 Sgr., Schuhzeuge à 13 bis 15 Sgr., wollene Mäntelstoffe für Damen à 16 bis 25 Sgr., halbleinene Bettdrill à 16 Sgr. Theilweise aus Englischem, theilweise aus Deutschem Gespinnst. Die Hosenzeuge ausgezeichnet schön, gut gearbeitet und preiswürdig. Die Kleiderzeuge bieten ganz besonders geschmackvolle Muster und vortrefflich gewählte Zusammenstellungen der Farben dar. Bei den Möbeldamasten sind die Muster im neueren, guten Geschmack; die Farben gut, mit Ausnahme des Hellblau, dem es an Feuer fehlt; die Weberei bei den theueren Stücken ohne Tadel, bei einigen geringeren ist durch Anwendung von unreinem Wollenschußgarn dem Ansehen etwas geschadet. Die Schuhzeuge nicht hervorragend; die Mantelstoffe enthalten recht geschmackvolle Muster; halbleinene Köper und leinene Atlasdrell sind zwei schöne Stücke Waare. Ein Theil der Stoffe ist mit Jacquard-Maschinen, ein anderer Theil mit Trittvorrichtungen, auch ein Theil mit mechanischen Webestühlen gewebt.

27. C. Wiegand, in Erfurt, halbwollene Damaste à 12 Sgr., Kleiderstoffe in Halbwolle à $7\frac{1}{4}$ Sgr., verschiedene baumwollene Tücher, eine Doppel-Damast-Decke in guten und modernen Mustern, solider und preiswürdiger Arbeit. Die Doppeldecke verdient eine besondere Aufmerksamkeit, sie bietet auf jeder Seite andere Muster in verschiedenen Farben und ist mit vielem Fleiß gearbeitet.

28. Traugott Frische, in Naumburg. Baumwollenes Hosenzeug à 6 Sgr., halbleinenes Handtücherzeug à $5\frac{1}{2}$ Sgr., von guten Mustern, solider Arbeit und auch preiswürdig.

V. In der Preußischen Rheinprovinz sind zwei Hauptlandschaften für die Weberei bunter und gemusterter baumwollener und halbwollener Waaren zu unterscheiden.

Im Bergischen, besonders in Elberfeld und Umgegend hatte sich seit alter Zeit, von den Leinen- und Bandmanufakturen ausgehend, die Weberei glatter bunter Zeuge, als Siamoisen und Ginghams ausgebildet, welche in neuerer Zeit zu den gemusterten halbseidenen und halbwollenen Zeugen und Tüchern übergegangen ist. Noch jetzt werden glatte rothe Waaren jener Art Zeuge für Möbel, Schürzen, Halstücher, Schnupftücher, Bettüberzüge ꝛc. in der dortigen Gegend gewebt, welche indessen nur einen unbedeutenden Theil der dort in so großer Menge gefärbten Rothgarne verbrauchen. Das eigentlich jetzt schwunghaft betriebene Geschäft erstreckt sich aber auf Modeartikel, bei welchen die Baumwolle kaum mehr als Hauptstoff angesehen werden kann; wenn auch zu den Ketten der halbwollenen Stoffe gewöhnlich feine gezwirnte Baumwollgarne (dem Gewichte nach ein geringes Quantum) genommen werden. Zu den halbseidenen Sachen wird in der Regel Seide zur

Kette und Baumwolle — hauptsächlich in den sogenannten Modefarben, braun, blau, grau, in den mannichfaltigsten Nüancen — zum Einschlag genommen. Von halbwollenen Zeugen werden im Bergischen hauptsächlich Damast-Möbelzeuge, Westenzeuge, Shawls, Tücher und weibliche Kleiderzeuge gemacht. Diese Weberei wird vorherrschend mit Jacquardstühlen bewirkt; Maschinenweberei ist auf diese Artikel noch nicht angewendet. Dieser Gewerbzweig hat sich zwar vom Wupperthal auch nach Mettmann und einigen Orten der Umgegend verpflanzt, wird aber in seinem Umfange von der nun zu betrachtenden Manufaktur des linken Rheinufers in bunten baumwollenen und gemischten Waaren übertroffen.

Seit ältester Zeit waren in der zu Jülich und Geldern gehörigen Gegend von Gladbach und Viersen der Flachsbau und die Leinenweberei in den feineren und feinsten Gattungen, sowie in Leinendamasten heimisch, deren Erzeugnisse meist nach den Niederlanden zur Bleiche gingen und unter dem Namen Harlemer Leinen in den Handel kamen; die Zahl der in der Umgegend jener beiden Städte damit beschäftigten Stühle soll 10000 gewesen sein. Nachdem 1794 diese Landschaft mit Frankreich vereinigt und die Französische Zolllinie an den Rhein gelegt war, wodurch der Absatz von Baumwollwaaren nach Frankreich zu begünstigt war, legten 1798 einige Elberfelder Häuser in Gladbach Faktoreien an, welche halbleinene mit Baumwolle gemischte Waaren, besonders Friesborten, zu Matrosenhemden bestimmt, dann auch ganz baumwollene, Siamoisen zu Kleider und Möbelbezügen weben ließen. Die bunten Garne wurden anfänglich von Elberfeld bezogen. Zu Anfang des Jahrhunderts entstanden eigene Färbereien und gegen 1802 die erste Spinnerei in Gladbach. Von den Siamoisen ging man zu den feinen Gattungen bunter Waaren, Ginghams und Baumwollentüchern über und seit 1819 begann man auch geköperte Hosenzeuge, Nankings, zuerst einfarbig, nachher bunt zu weben. Erst gegen 1824 begann die Weberei der gemusterten und schweren Hosenzeuge und seit 1840 ging man zu den mit Wolle gemischten Hosenzeugen, den sogenannten Bukskins über; um dieselbe Zeit begann man auch die dicken gerauheten Zeuge, Biber und Kalmuck zu weben. Die Barchendmanufaktur ist in der Gladbacher Gegend nicht nennenswerth, sie ist mehr bei Mörs zu Hause. Jene baumwollenen, so wie auch der bei weitem größere Theil der halbwollenen Hosenzeuge wird mit gewöhnlichen Stühlen, bei welchen die Muster durch die Kammgeräthschaften hervorgebracht werden, erzeugt; Jacquardstühle sind nur etwa 700 meist auf halbwollene und halbseidene Kleiderzeuge im Betriebe: Hosenzeuge werden dagegen auch viel auf sogenannten Kamm-Maschinen hergestellt.

Bei weitem die Hauptsache bilden die bloß baumwollenen geköperten Waaren, Hosen- und Rockzeuge, welche allein im Kreise Gladbach und dessen unmittelbare Umgebung 9600 Stühle beschäftigen; Ginghams, Siamoisen und andere glatte Waaren 1500, nächstdem folgen Biber und Kalmuck mit 800, endlich auf halbwollenen Buckskin 2000, und auf halbseidene Waare

750 Stühle; im Kreise Gladbach allein werden 80 nennenswerthe Färbereien betrieben, welche weit mehr auf Baumwollengarne — besonders in den Modefarben — wie auf Wolle betrieben werden; nur die Biber und Kalmucks, auch einige Hosenzeuge, werden im Stück gefärbt.

Gladbach ist vermöge seiner günstigen Lage in der Mitte des gesammten Industriebezirkes seit jeher der Zentralpunkt des gewerblichen Verkehrs der Gegend gewesen. Außerdem daß alle Anstalten und Institute, welche ein gemeinsames Interesse für den Industriebezirk haben, daselbst bestehen, als: Handelskammer, Fabrikengericht, Steueramt, Postamt, Appretiranstalt u. s. w. befinden sich daselbst auch die meisten Garnspinnereien, Färbereien und Rohstofflager, welche die Fabriken der Gegend versehen. Verzweigt hat sich diese Industrie nach den benachbarten Kreisen Kempen, Grevenbroich und Erkelenz; in neuester Zeit sind selbst in Randerath im Kreise Geilenkirchen, in den Kreisen Heiesberg und Neuß, Fabriken für solche gemischte Waaren entstanden.

29. J. C. van der Beeck, in Elberfeld. Ein Muster-Sortiment von 330 Stück Tüchern, in Mischungen aus Baumwolle, Seide und Wolle, geben eine schöne Uebersicht der verschiedenen Arten ihrer Fabrikate. Wenn wir schon nach dem allgemeinen Rufe des Ausstellers, der als einer der bedeutendsten Fabrikanten seines Geschäftszweiges in der merkantilischen Welt bekannt ist, Gutes voraussehen konnten, so können wir das um so mehr aus dem Eingesandten selbst bekunden. Sowohl Muster als Ausführung sind gelungen und die Preise vollkommen zufriedenstellend. Der Aussteller hat nachträglich zur Ausstellung gebracht: Ein Sortiment halbwollener Kleider- und Mäntelstoffe, in sehr schönen Farben-Zusammensetzungen, von guter Arbeit und billigen Preisen. Ferner überlieferte derselbe: Ein Sortiment halbwollener, theilweise mit Seide brochirter Tücher, in ganz neuen, für das Frühjahr von 1845 bestimmten ansprechenden Dessins, und die bei ihren billigen Preisen ein ersprießliches Geschäft erwarten lassen. Diese vorgelegten Tücher hat jedoch der Aussteller in seinem Interesse gehalten nicht ausgestellt liegen zu lassen, weil derselbe seine neuen Muster nicht der allgemeinen Nachahmung preisgeben wollte. — Der Aussteller zeigt ferner ein Exemplar eines sogenannten Kaschemir-Shawls, 13½ Rthlr. pro Stück. Es ist erfreulich, daß inländische Fabrikanten, unter denen die Elberfelder an der Spitze stehen, es sich zur Aufgabe gemacht haben, diesen so sehr wichtigen Fabrikationszweig (die Fabrikation der Kaschemir-Shawls), mit dem Frankreich ein Weltgeschäft macht, einzuführen, und wir glauben, daß Ausdauer bald dahin führen wird, ein tadelfreies Fabrikat zu liefern. Der erwähnte Shawl aus reiner Wolle im Schuß ist im Preise niedrig, die Arbeit großentheils gelungen, insbesondere wenn man dieselbe als erste Leistung betrachtet.

30. C. Schorr und Mebus, in Straßerhoff, bei Burscheid (Kreises Solingen), 2 Stück Schürzenzeuge, à 6¼ und 8¼ Sgr., 1 Stück Damast

à $5\frac{3}{4}$ Sgr. Aus Englischem baumwollenen Garn in guten, aber gewöhnlichen Mustern, von etwas leichter Arbeit, aber vollkommen preiswürdig.

31. Gebr. Richartz, in Burscheid. Verschiedene baumwollene Gewebe zu Kleidern und Bettbezügen à $5\frac{1}{2}$ bis $5\frac{3}{4}$ Sgr.; baumwollene Tücher von verschiedenen Größen und Sorten, à $3\frac{2}{3}$ bis 10 Sgr. pro Stück. Die Ginghams in den Mustern für den Bedarf des Landvolkes, wozu sie wohl einzig bestimmt, genügend. Die Taschentücher in guten Mustern zu angemessenem Preise.

32. Joh. Urbahn, in Burscheid. Baumwollene und halbleinene Hosenzeuge à $5\frac{1}{4}$ bis 6 Sgr.; baumwollene und halbwollene Westenstoffe à 5 bis 8 Sgr.; von guter Arbeit, wenn auch in älteren Mustern (insbesondere bei den Beinkleiderzeugen) und preiswürdig.

33. Pferdmenges und Kleinjung, in Viersen, ein seit etwa 12 Jahren bestehendes Haus, welches gegen 200 Stühle beschäftigt. Ein Sortiment halbwollener, halbleinener und baumwollener Hosenzeuge aus Englischem baumwollenen und leinenen Garn und Deutschem Streichgarn in guten, größtentheils neuen Mustern, solider Arbeit und angemessenen, billigen Preisen. Die Aussteller sind dafür bekannt, daß sie in leinenen Hosenzeugen besonders Gelungenes liefern, eben so, daß sie in Beziehung auf Muster stets was Neues darbieten.

34. Appretur-Anstalt des Kreises Gladbach. Ein Sortiment rohgearbeiteter und appretirter Stoffe in Baumwolle, Halbwolle und Halbseide. Bei angemessenen, billigen Preisen ausgezeichnete Leistungen. Diese mit kräftiger Beihülfe des Königlich Preußischen Gewerbe-Departements ins Leben gerufene Anstalt hat schon viel dazu beigetragen, nicht nur den Ruf der Gladbacher Fabrikate zu erhöhen, sondern auch ganz neue Fabrikzweige hervorzurufen. Es ist deshalb sehr wünschenswerth, daß ähnliche Anstalten sich in allen Fabrikstädten, welche gleiche Erzeugnisse liefern, bilden mögen.

35. M. Lamberts und May, in Gladbach, bedeutendes Haus, welches seit etwa 20 Jahren unter der jetzigen Firma in gemischten Waaren arbeitet und gegen 350 Stühle beschäftigt, baumwollene, halbwollene und ganzwollene Hosenzeuge à $3\frac{1}{2}$—20 Sgr.; halbseidene Kleiderzeuge à $10\frac{1}{2}$ bis 12 Sgr. pro Elle. Die Hosenzeuge sind solide und gut, die Kleiderzeuge in geschmackvollen Mustern, eine ansprechende und preiswürdige Waare.

36. Bölling und Funke, in Gladbach, arbeiten seit 6 bis 8 Jahren, gegen 150 Stühle. Halbseidene Kleiderstoffe und Battiste à $8\frac{1}{2}$—23 Sgr. pro Elle, Kaschemir-Westen à 28—30, baumwollene und halbwollene Hosenzeuge à $5\frac{1}{4}$ bis 14 Sgr. Die Kleiderstoffe bieten geschmackvolle, gefällige Muster und saubere Arbeit dar. Westenstoffe mit Geschmack, gut gearbeitet, preiswürdig, im neuesten Geschmack; Hosenzeuge in gängigen Mustern und zu angemessenen Preisen.

37. Gebr. Pferdmenges, in Gladbach, fabriziren unter der jetzigen Firma gemischte Waaren seit etwa 20 Jahren mit etwa 300 Stühlen. Halb-

seidene Kleiderzeuge à 10—13½ Sgr., halbseidene Satin noir à 34 Sgr., wollene Lasting, halbwollene und baumwollene Rock- und Hosenzeuge, sind theilweise mit Trittvorrichtungen, theilweise auf Jacquard-Maschinen in neuen geschmackvollen Mustern und guter Arbeit dargestellt. Die Preise stimmen mit denen der anderen Aussteller dortiger Gegend. Die Hosenzeuge sind zwar etwas theurer, jedoch wohl auch etwas besser, was die bekannten Leistungen der Aussteller gewiß rechtfertigen.

38. Gebr. Croon, in Gladbach, ein Sortiment verschiedener baumwollener Hosenzeuge, schön und solide gearbeitet und preiswürdig, beschäftigen auf diesen Artikel gegen 100 Stühle. Das Geschäft besteht etwa 25, die Zeugfabrikation 10 Jahr.

39. Wilh. Prinzen, in Gladbach, arbeitet seit etwa 25 Jahren in gemischten Waaren mit etwa 350 Stühlen. Verschiedene baumwollene, halbseidene und halbwollene Stoffe zu Tüchern und Kleidern, halbwollene und baumwollene Hosenzeuge, baumwollene Hosenzeuge mit Gummi elastikum. Diese Stoffe sind im Muster und Arbeit als gelungen zu betrachten. Die Hosenzeuge mit Gummi elastikum, die der Aussteller zuerst einführte, haben bei ihrem Erscheinen vor zwei Jahren ein sehr begehrtes Fabrikat abgegeben. Jetzt ist dies weniger der Fall.

40. Gebr. Stein, in Rheydt, jüngere Fabrikanten, welche seit 12 bis 15 Jahren in gemischten Waaren über 120 Stühle beschäftigen. Halbleinene, halbwollene und ganz baumwollene Hosenzeuge à 6½—15 Sgr. Aus Englischer Baumwolle und Deutschem Streichgespinnst, in guten, neuen Mustern und solider Arbeit, auch preiswürdig.

41. J. P. und F. W. Camphausen, in Rheydt, junge thätige Unternehmer, welche gegen 350 Stühle beschäftigen. Baumwollene und halbwollene Hosenzeuge à 3¾—15 Sgr. Dargestellt aus baumwollenem Englischen Garne und Deutschem Streichgarne. Die ausgelegten Stücke geben eines der schönsten Sortimente unter den vorliegenden Hosenzeugen, und zeichnen sich durch geschmackvolle Ausführung der Muster, wie durch Solidität der Waare aus. Die Preise sind billig und wohl geeignet, das umfangreiche Geschäft zu unterhalten.

42. Gebr. Moras, in Odenkirchen, die Firma besteht seit etwa 10 Jahren; 250 Stühle. Halbwollene Hosenzeuge à 13 Sgr. pro Elle. In guten Mustern, von guter Arbeit und zufriedenstellenden Preisen.

43. Gebr. Pungs, in Odenkirchen, bestehen auch seit etwa 15 Jahren, gegen 250 Stühle. Halbwollene Hosenzeuge à 16—22½ Sgr.; Kaschemir-Westen 2 Rthlr. pro Elle mit 25 pCt. Rabatt. Die Hosenzeuge sind von guten Mustern und dauerhafter Arbeit; die Westenzeuge gefällig in den Mustern, aus schönem Gespinnst und schöner Weberei; die Preise billig. Aussteller haben überhaupt den Ruf tüchtiger Leistungen.

Im Allgemeinen gewährt diese Gladbacher Industrie einen erfreulichen Anblick: in einem kräftigen, unermüdlichen Aufstreben begriffen, wendet sie

sich den Artikeln zu, welche das Bedürfniß der Zeit erfordert und welche eine Zukunft versprechen. Die alte Leinen-Industrie ist fast ganz eingegangen; als Ueberrest derselben bestehen noch einige Damastwebereien in Gladbach und Burgwaldniel und eine Leinenwaarenfabrik mit etwa 50 Stühlen in Viersen; der Flachsbau, welcher hauptsächlich in Kempen, Loblierich und Eskolenz seinen Sitz hatte, nahm mit jenem einheimischen Verbrauch des Spinnstoffes sehr ab. Der Verdienst bei den neuen Zweigen ist aber, besonders für die in den Modewaaren arbeitenden Weber, viel erheblicher wie er je in älterer Zeit gewesen ist.

Der Absatz der Gladbacher Hosenzeuge begann damit, an die Stelle der im Zollverein eingeführten Britischen Hosenzeuge zu treten; diese letzteren haben zwar, besonders in den feineren Sorten noch starken Absatz im Verein, jedoch sind die Gladbacher Erzeugnisse besonders in den ordinären Sorten in starkem Zunehmen. Seit einem Jahre hat man in der Gladbacher Gegend auch mit Glück angefangen, die halbwollenen Buckskins nach Nord- und Südamerika zu exportiren. Wir können demnach nur wünschen, daß dieser Gewerbfleiß auf dem betretenen Wege rüstig fortschreiten möge.

VI. Auch in Westfalen hat sich die Weberei bunter baumwollener und halbleinener Waaren, gestützt auf die seit alter Zeit dort heimische Leinenweberei, erhalten und ausgedehnt. Dieselbe erstreckt sich hauptsächlich auf Bettdrille und Barchent, etwas Ginghamweberei und Hosendrille kommen hinzu. Der drei Manufakturen von Bochold, welche auch einige gestreifte und farbige Waare eingeliefert hatten, haben wir schon unter den weißen Waaren erwähnt; außerdem waren Warendorf, Stromberg und Beckum vertreten, wovon die erste Stadt bei weitem die wichtigste für diesen Zweig und insofern als dessen Mittelpunkt betrachtet werden kann, weil die dortige Preckl'sche Bleiche, Färberei und Appreturanstalt, wenngleich hauptsächlich für Leinenwaaren bestimmt, doch auch den Baumwollwaaren wichtige Dienste leistet, Für die Fabrikation der Bettbühren hat Warendorf ein Schauamt, bestehend aus zwei vereideten Meistern und einem Sekretär, welche jedes Stück prüfen und nach fehlerlosem Befund richtiger Länge und Breite mit einem Stempel versehen. Die Breite bei dieser Waare ist immer gleich; die Länge wechselt bei einem ein- und zweischläfrigen Bett: ersteres hält 10¾ Berl. Ellen und letzteres 14 Berl. Ellen; die Kissen immer 5 bis 6 aus einer Bettbühre; zu den Ketten wird meist einheimisches Flachsgarn, zum Einschuß Baumwollgarn genommen:

44. J. H. Schwerbrock, Spinnereibesitzer und Baumwollwaarenfabrikant zu Warendorf, dessen Mule-Spinnerei schon oben erwähnt ist, treibt mit 53 Stühlen Weberei; es werden außer dem eigenen Gespinnst noch etwa 150 Pfund Englisches Garn wöchentlich, und zur Hälfte des Ganzen einheimisches Leinengarn verbraucht. Ausgestellt waren 7 Stück Bettbüren ¾ Elle breit, 14 Elle lang mit indigoblauen und türkischrothen Streifen.

von $2\frac{1}{4}$ bis $5\frac{5}{8}$ Rthlr. das Stück; 5 Coupons baumwollene Hosenbrille mit ächt Blau, $\frac{5}{8}$ breit von $6\frac{3}{4}$ bis $7\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle; 2 Coupons Bettdrill mit Blau und Roth $\frac{11}{8}$ breit zu 8 und 10 Sgr. die Elle; 1 Stück Siamoisen mit Roth $1\frac{3}{8}$ breit zu $5\frac{1}{4}$ Sgr.; 3 Stück Ginghams $\frac{5}{4}$ breit, mit Blau, Roth und Köper von $4\frac{1}{4}$ bis $5\frac{1}{4}$ Sgr. die Elle, 2 Stück weiß doppelt und Atlas-Barchent, $\frac{5}{8}$ und $\frac{6}{4}$ breit, $31\frac{1}{2}$ und $11\frac{1}{2}$ Elle lang zu $4\frac{5}{8}$ und $3\frac{3}{4}$ Rthlr. das Stück. Gute und gängige Waare mit zufriedenstellenden Preisen.

45. Heinrich Nachtigalle, daselbst, welcher in seiner Manufaktur durchschnittlich fortwährend 12 Arbeiter beschäftigt, sandte 1 Stück Atlas-Barchent 100 Ellen lang zu $43\frac{1}{3}$ Rthlr. und 1 Stück halbleinen Bettbühren ebenso zu $36\frac{2}{3}$ Rthlr. Ausgezeichnet schwere und gute Arbeit.

In Beckum, etwa 3 Meilen südlich von Warendorf wird die Weberei von Bett-Matratzen- und Beinkleiderdrill mit 20 Stühlen betrieben: Dieselbe gewährt dem Ort unter Anderem auch den Vortheil, die Leinenspinner-Arbeit noch in einigem Absatze zu erhalten. Ausgestellt hatten:

46. Der Drellfabrikant Heinrich Kaiser daselbst: Bett- und Matratzendrill zu 7 Sgr., Beinkleiderdrill aus Halbleinen (Baumwolle mit Leinen-Einschlag) 7 Sgr. die Elle.

47. Der Drillfabrikant Dieninghaus, in Bekum, welcher 5 Stühle beschäftigt, hatte ein Stück Bett- und Matratzendrill, $1\frac{1}{4}$ Elle breit, die Kette von Baumwolle, der Einschuß von Leinengarn, weiß und blau gestreift, und ein Stück Beinkleiderdrill ganz Leinen blau in blau gestreift, beide zu 8 Sgr. die Elle ausgestellt; gute Arbeit, gewöhnliche Dessins und preiswürdig.

VI. Das Königreich Sachsen enthält in der Chemnitzer Gegend eine Buntweberei, welche nächst der Niederrheinischen, und wenn von dieser das jetzt so bedeutende Geschäft in Halbseidenwaaren abgezogen wird, auch neben ihr die erste des Zollvereins ist. Erfindsamer Gewerbfleiß in Anwendung der Jacquards, Aufmerksamkeit in der Auswahl und Ausführung der Muster haben sie in den Stand gesetzt, den Anforderungen des Zeitgeschmackes zu folgen und die bedeutende Zahl der ihr gewidmeten Stühle unausgesetzt zu beschäftigen. Mit großer Geschicklichkeit haben die Chemnitzer Weber, die mühsame Ausführung vollendeter Damastarbeiten verbreitend, lebendige und gefällige Darstellung mit Wohlfeilheit, welche diesen Artikeln allein praktische Bedeutung zu gewähren vermag, zu verbinden gewußt und ihren Erzeugnissen den Absatz erhalten. Wenn auch in Folge der Amerikanischen Krysis im überseeischen Absatz Beschränkung eintrat, so ist dafür Ersatz in dem zunehmenden Verbrauch von damassirten baumwollenen und halbbaumwollenen Möbelstoffen, Poil de chèvre und anderer verwandter Artikel für den innern Verbrauch des Zollvereins gefunden. Außer diesen Erzeugnissen der Kunstweberei, wird auch die Weberei glatter, buntkarirter und gestreifter Baumwollenzeuge für den Export betrieben. Von beiden Zweigen war die Ausstellung beschickt.

Außer Chemnitz sind Glauchau und Merann, wo mehr die halbwollenen und zu druckenden Stoffe gewebt werden, Hauptsitze dieser Industrie. Es werden dort namentlich wichtige Meßartikel geliefert. Die Gesammtzahl der größeren Fabrikgeschäfte für baumwollene Buntweberei wird im Staatshandbuch für das Königreich für 1845 auf 93 angegeben. In neuester Zeit hat die Manufaktur der kammwollenen und gemischten Modezeuge sehr zugenommen, auf welche denn zum Theil auch die Buntdruckerei Anwendung erhält. Die Zahl der mit der Weberei dieser Zeuge beschäftigten Stühle dürfte auf 3 bis 4000 anzunehmen sein: größere Fabrikgeschäfte in diesen Artikeln bestanden 1843 etwa 66.

48. Der Leinen- und Baumwollwaarenfabrikant Karl Thomaschke, zu Bautzen, dessen altbegründetes solides Geschäft vorzugsweise auf die Ausfuhr der Oberlausitzer Erzeugnisse gerichtet ist, hatte ein Stück Matizados, 72 Ellen lang, mit Karos aus Baumwollengarn mit Glanzappretur zu 6 Rthlrn.; ein Stück halbleinen Battist $\frac{5}{4}$ breit, 32 Ellen lang, klein karirt zu $5\frac{2}{3}$ Rthlrn., ein Stück desgleichen weißbodig in verschiedenen Farben karirt zu demselben Preise ausgestellt; das Weiße in den Mustern aus gutem leinenen Maschinengespinnst, das buntfarbige bester Mediotwist Nr. 40. Diese Waaren von gewöhnlichen guten Mustern, solider Arbeit und zufriedenstellenden Preisen zählten zu den vorzugsweise für den überseeischen Bedarf gewebten Gattungen. Aussteller gehört zu den bewährtesten Veteranen der Sächsischen Industrie.

49. Aus Krimmitschau hatten die Gebrüder Oehler, ein schon altes und bedeutendes Haus, welches hauptsächlich in Lamas, Mäntelstoffen und andern Herbstartikeln arbeitet und im Jahre 1835 zuerst die Lamastoffe auf die Leipziger Messe gebracht hat, die oben bei der Wolle erwähnten Stoffe, und

50. Kaufmann u. Sohn, in Krimmitschau, halbwollene Kassinet à $27\frac{1}{2}$ Sgr., Jacquard-Paletot à $1\frac{5}{12}$ Rthlr. eingesandt. Der Kassinet ist ein ganz ausgezeichnetes Fabrikat und sehr zu loben; der Paletotstoff (s. oben S. 167) wird als gut gearbeitet angeführt. Die Preise sind angemessen.

51. Eduard Lohse, in Chemnitz. Möbel- und Bezüge-Damaste in Halbseide, Halbwolle und Baumwolle; Kleiderzeuge von Halbseide, Halbwolle und Baumwolle; Damenmäntel von Halbwolle mit und ohne Seide; ein Sortiment Schürzen, Tücher und Kravatten; Westenzeuge und verschiedene Sorten Decken von Baumwolle, Wolle und Seide. In den genannten Sorten sind in den feineren Englische baumwollene Gespinnste, in den ordinäreren Sächsische verarbeitet. Das Kammgarn ist theils Englisches, theils Sächsisches Gespinnst; die Darstellung der Stoffe mit der gewöhnlichen Trittvorrichtung oder mit der Jacquard-Maschine bewirkt. Die ausgestellten Gegenstände bieten eine sehr reiche Sammlung der mannichfachen Fabrikate der Aussteller; sie zeichnen sich im Allgemeinen durch saubere Arbeit, schöne Appretur, geschmackvolle Ausführung, schöne und gute Muster aus. Die

Damaste, und insbesondere der Wagenbezügestoff, sind mit Geschmack, Geschicklichkeit und in reichen Mustern ausgeführt. Die Preise sind angemessen und zum Theil billiger, als die der anderen Konkurrenten.

52. Eckardt, aus Chemnitz. Einige Dutzend Pathenbriefe à 15 Sgr. in passender Form und mit der Inschrift: „Am Tage der Weihe," aus baumwollenem Kettgarn mit seidenem Einschlag gewebt, Ausführung gut, und bei dem beschränkten Absatz wohl angemessene Preise.

53. C. G. Wolf, in Ernstthal. Ein Sortiment verschiedener Westenstoffe à 22½ bis 70 Sgr. aus Seide, Wolle und Baumwolle, in guter solider Arbeit, schönen, größtentheils nach Französischen Mustern gemachten Kopieen und höchst geschmackvoller Ausführung. Die Preise erscheinen zwar angemessen, nur läßt sich der Aussteller seine neuen Muster etwas gut bezahlen, was ihm eigentlich nicht verargt werden kann.

54. Ch. Dav. Wäntig u. Söhne, in Groß-Schönau, Besitzer eigener Bleiche und Appretur-Anstalt. Probekarten von leinenem und halbleinenem, so wie baumwollenem Hosenzeuge 2⅝ bis 12½ Rthlr. enthalten eine Auswahl verschiedener schöner Muster. Die Aussteller sind durch ihre ausgezeichneten Damaste, die anderweitig besprochen werden, bekannt.

55. Backmann u. Comp., in Glauchau. Halbwollene und halbseidene Kleider- und Mäntelstoffe, aus Englischem Baumwollengarn, Deutschem, theilweise Englischem Kammgarne, in geschmackvollen neuen Mustern, empfehlender Qualität und zu angemessenen Preisen. Besonders verdient der Mantelstoff mit seidenen Streifen in Kette und Schuß als ein gelungenes Fabrikat hervorgehoben zu werden, wenn auch der Preis etwas hoch scheinen könnte.

Auch in diesem Zweige der Baumwollenmanufakturen des Zollvereins wird Sachsen stets eine der Hauptstellen einnehmen.

VII. Thüringen.

In den Thüringischen Staaten, insbesondere im Reußischen Vogtlande, wird bedeutende Buntweberei betrieben. Ein wichtiger Zweig derselben ist die für den Absatz nach dem Orient, sie befindet sich in den Händen von wenigen großen Häusern zu Gera, Greitz, Hohenleuben und Weida. Einsendungen waren eingegangen aus dem Reußischen von Hohenleuben und Schleitz; aus dem Weimarischen von Weida, Auma und Weilar; aus dem Meiningenschen von Roinhild; aus Altenburg von Eisenberg und aus Koburg.

56. Der Fabrikenkommissar C. G. Köhler, in Hohenleuben, beschäftigt in seinem Manufakturgeschäft am Orte und in dessen Umgebung, theils in dem angrenzenden Weimarischen, so wie im Sächsischen Vogtlande 700 bis 800 Weber nebst deren Angehörigen. Die Garne werden theils aus England, theils aus Sächsischen Spinnereien bezogen; die Färbung geschieht in der eigenen Fabrik. Aus dieser Fabrik waren (durch Weisken) ein-

gesandt: 2 Stück geflammte Demicotons 24 Zoll breit, die Leipziger Elle zu 3 Sgr.; 1 Stück geflammter Cuttny 24 Zoll breit zu 4 Sgr. die Elle; 1 Stück schmalstreifige Cuttny mouchés zu $3\frac{1}{2}$ Sgr., 1 Stück breitstreifige zu 4 Sgr. die Elle; 1 Stück doppelter Jacquard Cuttny 23 Zoll breit zu 5 Sgr.; 1 Stück desgl. doppelt Ramagé zu $5\frac{1}{2}$ Sgr.; 1 Stück Jacquard Czekmé zu $4\frac{1}{2}$ Sgr.; 2 Stück breitstreifige Jacquard Hakirs 22 Zoll breit zu $5\frac{1}{2}$ Sgr.; desgleichen schmalstreifiger zu 5 Sgr., 1 Stück breitstreifiger Uso – Hakirs zu 4 bis $4\frac{1}{2}$ Sgr.; jedem dieser Stücke war eine Musterkarte einiger der gleichartigen in der Manufaktur gefertigten Sorten beigegeben. Mit dieser Sendung fällt unter gleichen Gesichtspunkt

57. die des Fabrikanten Ferdinand Rost, in Weida, welcher gegen 1832 ein Verlagsgeschäft für Köperwaaren gründete, die wie die damals bereits in Gera, Geritz und Hohenleuben gelieferten, ausschließlich für den Orient bestimmt sind. Glückliche Wahl der für diesen Handels-Artikel eigenthümlichen Muster, Solidität der Arbeit und Pünktlichkeit der Lieferung hoben das Rostsche Geschäft so schnell, daß dasselbe gegenwärtig etwa 1100 Menschen Beschäftigung und Unterhalt gewährt. Ausgestellt waren verschiedene baumwollene Kleiderstoffe, à $4\frac{1}{2}$ bis 7 Sgr. pr. Yard, aus Baumwollengarn, in der Gegend des Ausstellers gesponnen, in einem eigenthümlichen, nicht für den Verkehr Deutschlands geeigneten Geschmack ausgeführt, gute und solide Arbeit.

58. Ebenso hat Karl Landgrebe, in Weida, vor etwa neun Jahren ein dem Rostschen ganz ähnliches Geschäft gegründet, in welchem die von ihm ausgegebenen Garne von selbstständigen Webern und deren Gesellen in ihren eigenen Wohnungen nach den für den Orientalischen Export geeigneten Mustern gearbeitet werden. Seiner Intelligenz und Ausdauer ist es gelungen, dasselbe so zu heben, daß er gegenwärtig bereits gegen 700 Arbeiter beschäftigt. Ausgestellt waren 6 Stück bunte baumwollene Gewebe mit erhabenen Mustern zu $5\frac{1}{4}$ bis $6\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle. Die Stoffe dieser drei Aussteller, für die Ausfuhr nach dem Orient bestimmt, sind höchst wohlfeil und nur in Gegenden, wo sehr billiger Lohn ist, herzustellen. Wir glauben nicht, daß Frankreich und England gleiche Stoffe zu gleichen Preisen zu liefern im Stande sind.

59. G. F. Timmich u. Sohn, in Schleiz. Verschiedene gemusterte baumwollene Kleiderstoffe von guter Arbeit, billigen Preisen und in Mustern für den Export nach dem Orient. Es kann dasselbe, was vorstehend angeführt wurde, wiederholt werden. Es werden noch andere Geschäfte dieser Art in Gera betrieben.

60. F. Wolff; 61. C. A. Kohler; 62. F. Fischer; und 63. A. Gräf, zu Auma. Baumwollene Kleiderstoffe, in für den Export bestimmten Mustern und zu sehr billigen Preisen.

64. Ferd. Wetzel, in Auma, baumwollene Hosenzeuge, 4 — 5 Sgr. pr. Elle, von guter Waare und angemessenen Preisen.

65. Karl Friedr. Ulitsch, in Auma, 1 Stück Hosenzeug, à 4 Sgr., von guter Arbeit, älterem Muster und vollkommen preiswürdig.

66. Joh. Adam Wald, zu Weilar, verschiedene Bettzeuge, Hosenzeuge, auch Barchend, 4¾ bis 8 Sgr., von guter Arbeit, gewöhnlichen gangbaren Mustern und angemessenen Preisen.

67. Dietrich Leitschuh, in Weilar, Halbwollen-Barchend in ganz weiß, auch bunt gestreift, à 4½—6 Sgr. Der hierzu verwendete Schuß ist Handgespinnst. Die Aussteller geben von den Gegenständen nur Proben.

68. Joh. Michael Hoßfeld, zu Weilar im Weimarischen, sandte ein: roth und weiß gewürfeltes ⅛¹ Ellen breites Bettzeug zum Preise von 4¾ Sgr. die Elle; dergleichen blau und weiß gewürfelt von 4¼ Sgr.; desgleichen braun und schwarzes Hosenzeug ⅝ Ellen breit zu 4¾ Sgr.; dergleichen schwarz und grau zu demselben angemessenen Preise. Die Weberei war zum Theil von weiblicher Hand.

69. Joh. Adam Schulz, in Weilar, Kleider- und Hosenzeuge, 4½—5 Sgr. die Elle, aus baumwollenem Garne, von zwar älteren, aber gut gearbeiteten Mustern und zu angemessenen Preisen.

70. Marum Lindenstein, in Römhild. Baumwollenes Westenzeug à 6 Sgr.

71. H. W. Kretschmann, in Eisenberg. Holbwollene Schuhzeuge mit angewebtem Gold und Silber, in recht lobenswerthen Mustern und von guter Arbeit.

72. Schraidt u. Comp., in Koburg. Verschiedene halbwollene Korset- und Bettdrell, à 8½ bis 12 Sgr., ¼ Rouleauxzeug, à 9 Sgr., eine gute und preiswürdige Waare, die allen Anforderungen zu entsprechen im Stande ist.

VIII. Das Königreich Baiern enthält in Oberfranken und der Oberpfalz, auch in einigen andern Orten eine, der Zahl der Stühle nach, der Sächsischen vielleicht wenig nachstehende, jedoch mehr auf einfache Artikel gerichtete Buntweberei. Der Zollverein hat auf den vermehrten Absatz dieser hauptsächlich zum Verbrauch der geringeren Volksklassen bestimmten Artikel wohlthätig gewirkt. Die Versendungen nach dem nördlichen Deutschland haben einen größern Schwung erhalten und eine früher nicht gekannte Lebhaftigkeit des Verkehrs und gesteigerte Nachfrage nach diesen Artikeln herbeigeführt. Die örtlichen Verhältnisse sollen im Ganzen den Fortschritten dieser Gewerbthätigkeit nicht günstig sein. Ein großer Theil der Weber, selbst unvermögende, soll besonders in den Städten, neben der eigenen Manufaktur, Handel mit fremden Erzeugnissen treiben. Ginghams, Drills, Stramine, Bett-, Hosen-, Mantel- und Möbelzeuge, auch Shawls und Tücher bilden die Gegenstände dieser Industrie; besonders Baireuth und Hof, so wie in Redwitz, Gefrees, Naila, Gattendorf, Neuhaus, so wie andere kleine Orte enthalten derartige Geschäfte. Die Zahl der Baumwollweber

Oberfrankens soll 4000 übersteigen, von denen der bei weitem größere Theil für Rechnung der Fabrikanten und nur wenige für eigene Rechnung arbeiten. Ausgestellt haben:

73. Joh. Pöhlmann u. Sohn, in Wunsiedel. Halbwollen baumwollene Möbel-Damaste, à 11 bis 14 Sgr., verschiedene Taschentücher, à 2½ bis 8 Rthlr. p. Dtzd. Die lancirten baumwollenen Möbel-Damaste von guter Arbeit, jedoch wäre in Mustern mehr Schwung und Eleganz zu wünschen. Dagegen sind von dem halbwollenen Damaste die Muster geschmackvoll und schön. Die Arbeit ist durchgehend gut. Die karirt gewebten und die bedruckten Taschentücher, theils leinen, theils baumwollen, sind lobenswerth; der Druck namentlich sehr brav.

74. Leonh. Braun, in Wunsiedel. Mehrere Stücke Möbel-Damaste mit Manillahanf, s. g. Satin d'Amerique von guter Arbeit. Unter den Mustern sind einige nicht mehr neu.

75. Sophian Kolb, in Bayreuth. Halbleinen Madratzen-Drell, von einer in jeder Beziehung zufriedenstellenden Qualität. Der Aussteller macht in den ausgelegten Fabrikaten ein bedeutendes Geschäft nach Holland, der Ost- und Nordsee; beschäftigt 100 selbstständige Familien. Die verarbeiteten baumwollenen Garne sind Englischen Ursprungs, das leinene Garn ist aus der Flachsspinnerei zu Urach.

76. Carl Gebhardt, in Hof. Geschäft von 40 Arbeitern. Halbwollene Kleiderzeuge à 12 Sgr., Möbel-Damast mit Manilla-Hanf à 17 Sgr., von guten neuen Mustern und schöner solider Arbeit, auch zu billigen Preisen.

77. Steinhäuser, in Hof. Geschäft von circa 500 Arbeitern. Ein Sortiment verschiedener Tücher und Shawls à 1 Rthlr. 27 Sgr. bis 11½ Rthlr. pro Dutzend, in gewöhnlichen, aber verkäuflichen Mustern, zu billigen Preisen.

78. Johann Benker, in Dörflas. Ein Sortiment verschiedener Tücher aus Baumwolle, Halbwolle und Halbseide, in Mustern, die weniger dem hiesigen Geschmacke entsprechen; aber gute Arbeit und angemessene Preise.

79. J. J. Trendels Sohn, in Kulmbach. Baumwollene, halbwollene, halbleinene und ganzleinene Hosenzeuge à 4½ bis 13 Sgr. Die Muster sind schön und gangbar, gehören aber nicht ganz dem neueren Geschmack an; wogegen gute Appretur bei allen Stoffen bemerkbar wird und namentlich den leichteren Sorten ein sehr verkäufliches Ansehen giebt. Die Preise sind billig zu nennen, insbesondere ist dies bei den halbleinenen Waaren der Fall.

80. J. H. Borger u. Sohn, in Schottenhammer. Eine Auswahl verschiedener halbseidener und baumwollener Tücher, ein Stück halbwollener Kleiderzeuge in guten Mustern und soliden Waaren, so wie angemessenen, bei einigen auch sehr billigen Preisen.

81. G. C. Schaller u. Sohn, in Selbitz. Eine Auswahl verschiedener baumwollener und halbseidener Tücher von guter Arbeit und gan-

16. Der Kaufmann und Baumwollenwaarenfabrikant C. H. Kamke, zu Königsberg, sandte 8 Stück karirtes und gestreiftes Baumwollenzeug von 4 bis 6 Sgr. die Elle, baumwollene Shawls und baumwollene Strickgarne aus Englischem Baumwollen-Garn, gut gearbeitet, in kurrenten, wenn auch nicht neuen Mustern. Die Fabrikate scheinen mehr für des Ausstellers Absatz im Kleinen bestimmt zu sein, und ist es nicht zu verkennen, daß der Aussteller mit Mühe und Fleiß arbeitet. Die Preise angemessen, obwohl solche von größeren Fabrikanten vielleicht billiger gestellt werden können.

III. Schlesiens Gewerbfleiß hat sich im südlichen Theile des Gebirges in den großen Fabrikdörfern Langenbielau und Wüstegiersdorf, in der Stadt Reichenbach und Umgegend mit Energie und glücklichem Erfolge der Bunt- und Kunstweberei in baumwollenen und gemischten Waaren zugewendet. Es sind in diesem Artikel 8 Aussteller von Langenbielau, Reichenbach, Sagan und Gnadenberg aufgetreten:

17. Gebrüder Hilbert in Langenbielau. Verschiedene Damaste, Drell und Kanevas, mit Baumwolle, Leinen und Seide gemischt, in schönen geschmackvollen Mustern und Ausführung in grau und braun. Die Preise zwar etwas hoch, jedoch den Stoffen entsprechend, zumal solche neu und der Mode unterworfen, auch nicht Konsumtions-Gegenstände für Jedermann sind. Der Damast-Drell (eigentlich wirklicher Damast) ist eine schöne Waare, nur könnte man dem Muster nachsagen, daß es in einzelnen Stellen nicht Schwung genug hat. Aussteller geben einen erfreulichen Beweis der Fortschritte in den Leistungen von Langenbielau.

18. Die Leinen- und Baumwollwaarenfabrikanten Wilhelm und Friedrich Dierig, Firma Christian Dierig, zu Langenbielau, haben in jener Gegend zuerst die Manufaktur der Jacquard-Drills, so wie der von Leinen und Seide gestreiften Möbelstoffe und Bettdrille eingeführt. Die für die Ausstellung bestimmten Zeuge waren zum Glück schon ausgeführt, als die traurigen Vorfälle im Frühjahr 1844 die Zertrümmerung der Jacquardstühle der Aussteller herbeiführten. Ausgestellt waren Jacquard-Drills grau und weiß mit Leinen gestreift, lila und grau gestreift; Jacquard-Drill aus Seide mit Leinen für Möbelbezüge; Möbelstoff à la Amiens von Seide mit gezwirnter Baumwolle façonnirt und gestreift; ächt karmoisin seidener und rein leinener Drill zu Bettzeug; ächt karmoisin seidener und rein leinener Inlett mit Atlas-Streifen; ächt karmoisin seidener und rein leinener Drillich. In den halbseidenen Möbel-Damasten sind die Muster ausgezeichnet an geschmackvoller Erfindung, die Ausführung in jeder Beziehung vollkommen. Die Bettdrille mit seidenen Streifen sind sehr schöne Waare. Diese Ausstellung ist die vorzüglichste aus Langenbielau. Das bei dem obenstehenden Aussteller Gesagte ist mit dem Beifügen zu wiederholen, daß diese Erzeugnisse noch mannichfaltiger sich darstellten. Aussteller wurden durch die Bestellungen Ihrer Königlichen Hoheit der Frau Prinzessin von Preußen und Ihro Durch-

laucht der Frau Fürstin von Liegnitz, so wie durch die Ankäufe der Französischen Regierungskommissarien erfreut.

19. Hilbert u. Andritzki in Langenbielau. Verschiedene Kleiderstoffe zu $4\frac{1}{2}$ bis $5\frac{1}{4}$ Sgr. Verschiedene baumwollene Hosenzeuge zu $5\frac{1}{4}$ bis $7\frac{1}{2}$ Sgr., aus Englischem baumwollenen Gespinnst und guter solider Arbeit, auch vollkommen preiswürdig.

20. J. G. Völkel in Langenbielau, halbleinene Drilliche zu 8 Sgr., Schachwitzzeug zu $4\frac{1}{2}$ Sgr., Ginghams zu $3\frac{1}{4}$ bis $3\frac{3}{4}$ Sgr., Bettdecken, $1\frac{1}{12}$ Rthlr. pr. Stück, Damast-Tücher, $8\frac{3}{4}$ Sgr. bis $1\frac{1}{3}$ Rthlr. pr. Tuch zeichnen sich in Qualität und Muster aus und sind vollkommen preiswürdig. Die Ginghams sind insbesondere ein gelungenes Fabrikat und von einer Qualität, die man bisher in der Regel unter den Langenbielauer Fabrikaten nicht fand.

21. Franz Aust, in Langenbielau, einige baumwollene Stoffe zu 5 bis 6 Sgr. von kurrenten, gut gearbeiteten Mustern und angemessenen Preisen.

22. P. S. Pokorny in Reichenbach. Verschiedene baumwollene und halbleinene Inlette und Züchenzeuge zu 5 bis 12 Sgr. Baumwollene Frangentücher zu $2\frac{1}{2}$ Rthlr. bis $4\frac{1}{2}$ Rthlr., aus Englischem Baumwollen- und Schlesischem Leinen-Garn dargestellt, in solider Arbeit und gewöhnlichen Mustern; vollkommen preiswürdig.

23. Der Fabrikant H. E. Bartram zu Gnadenberg im Reg.-Bez. Liegnitz, dessen Geschäft, wiewohl die Neigung des Publikums zu leichterer Waare den schweren Bettzeugen ungünstig ist, immer mit mehreren Stühlen arbeitet, hat 2 Sorten Bettdrillich die Elle zu 18 und 17 Sgr. und 53 Ellen Inlettleinewand, aus Elberfelder Rothgarn und Schlesischem Leinengarn gewebt, eingesendet. Die Sachen sind schön und dem Preise angemessen.

24. Friedr. Herrmann in Sagan, ein Stück bunt gestreifter Bettdrill zu 8 Sgr. In zwar nicht ganz schwerer, aber doch recht guter Arbeit und sehr billigen Preisen.

Gewiß kann es nur gewünscht werden, daß in dieser so gewerbfleißigen Provinz, wo die Leinenindustrie alle ihr bisher gewidmeten Kräfte nicht mehr lohnend zu beschäftigen vermag, die in Langenbielau und Reichenbach so erfreulich begonnenen Zweige sich weiter verarbeiten.

IV. Aus der Provinz Sachsen sind Erzeugnisse der Buntweberei von Mühlhausen, Erfurt und Nauenburg eingesendet.

25. Die Baumwollwaarenfabrikanten Reichenbach und Bader zu Mühlhausen arbeiten mit 18 Stühlen, darunter 3 Jacquards, 3 Grundmaschinen und 4 Kontre-Märsche; auf den übrigen werden Ginghams und Bettzeuge gewebt. Ausgestellt waren Jacquard-Kleiderzeuge à $6\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle, aus Englischem Baumwollengarn, im gewöhnlichen Geschmack; zum Absatz für das geringere Publikum und hinsichtlich der Muster diesem Zwecke entsprechend.

26. Die schon oben erwähnten Lucius und Comp., in Erfurt. Halbwollene, halbleinene und ganzleinene Hosenzeuge à 10 bis 16 Sgr., Serge de Berry à 32 Sgr., halbwollene Kleiderstoffe à 11 und 12 Sgr., halbseidene, halbwollene Möbel-Damaste à 15 bis 30 Sgr., Schuhzeuge à 13 bis 15 Sgr., wollene Mäntelstoffe für Damen à 16 bis 25 Sgr., halbleinene Bettdrill à 16 Sgr. Theilweise aus Englischem, theilweise aus Deutschem Gespinnst. Die Hosenzeuge ausgezeichnet schön, gut gearbeitet und preiswürdig. Die Kleiderzeuge bieten ganz besonders geschmackvolle Muster und vortrefflich gewählte Zusammenstellungen der Farben dar. Bei den Möbeldamasten sind die Muster im neueren, guten Geschmack; die Farben gut, mit Ausnahme des Hellblau, dem es an Feuer fehlt; die Weberei bei den theueren Stücken ohne Tadel, bei einigen geringeren ist durch Anwendung von unreinem Wollenschußgarn dem Ansehen etwas geschadet. Die Schuhzeuge nicht hervorragend; die Mantelstoffe enthalten recht geschmackvolle Muster; halbleinene Köper und leinene Atlasdrell sind zwei schöne Stücke Waare. Ein Theil der Stoffe ist mit Jacquard-Maschinen, ein anderer Theil mit Trittvorrichtungen, auch ein Theil mit mechanischen Webestühlen gewebt.

27. C. Wiegand, in Erfurt, halbwollene Damaste à 12 Sgr., Kleiderstoffe in Halbwolle à 7¼ Sgr., verschiedene baumwollene Tücher, eine Doppel-Damast-Decke in guten und modernen Mustern, solider und preiswürdiger Arbeit. Die Doppeldecke verdient eine besondere Aufmerksamkeit, sie bietet auf jeder Seite andere Muster in verschiedenen Farben und ist mit vielem Fleiß gearbeitet.

28. Traugott Frische, in Naumburg. Baumwollenes Hosenzeug à 6 Sgr., halbleinenes Handtücherzeug à 5½ Sgr., von guten Mustern, solider Arbeit und auch preiswürdig.

V. In der Preußischen Rheinprovinz sind zwei Hauptlandschaften für die Weberei bunter und gemusterter baumwollener und halbwollener Waaren zu unterscheiden.

Im Bergischen, besonders in Elberfeld und Umgegend hatte sich seit alter Zeit, von den Leinen- und Bandmanufakturen ausgehend, die Weberei glatter bunter Zeuge, als Siamoisen und Ginghams ausgebildet, welche in neuerer Zeit zu den gemusterten halbseidenen und halbwollenen Zeugen und Tüchern übergegangen ist. Noch jetzt werden glatte rothe Waaren jener Art Zeuge für Möbel, Schürzen, Halstücher, Schnupftücher, Bettüberzüge ꝛc. in der dortigen Gegend gewebt, welche indessen nur einen unbedeutenden Theil der dort in so großer Menge gefärbten Rothgarne verbrauchen. Das eigentlich jetzt schwunghaft betriebene Geschäft erstreckt sich aber auf Modeartikel, bei welchen die Baumwolle kaum mehr als Hauptstoff angesehen werden kann; wenn auch zu den Ketten der halbwollenen Stoffe gewöhnlich feine gezwirnte Baumwollgarne (dem Gewichte nach ein geringes Quantum) genommen werden. Zu den halbseidenen Sachen wird in der Regel Seide zur

Kette und Baumwolle — hauptsächlich in den sogenannten Modefarben, braun, blau, grau, in den mannichfaltigsten Nüancen — zum Einschlag genommen. Von halbwollenen Zeugen werden im Bergischen hauptsächlich Damast-Möbelzeuge, Westenzeuge, Shawls, Tücher und weibliche Kleiderzeuge gemacht. Diese Weberei wird vorherrschend mit Jacquardstühlen bewirkt; Maschinenweberei ist auf diese Artikel noch nicht angewendet. Dieser Gewerbzweig hat sich zwar vom Wupperthal auch nach Mettmann und einigen Orten der Umgegend verpflanzt, wird aber in seinem Umfange von der nun zu betrachtenden Manufaktur des linken Rheinufers in bunten baumwollenen und gemischten Waaren übertroffen.

Seit ältester Zeit waren in der zu Jülich und Geldern gehörigen Gegend von Gladbach und Viersen der Flachsbau und die Leinenweberei in den feineren und feinsten Gattungen, sowie in Leinendamasten heimisch, deren Erzeugnisse meist nach den Niederlanden zur Bleiche gingen und unter dem Namen Harlemer Leinen in den Handel kamen; die Zahl der in der Umgegend jener beiden Städte damit beschäftigten Stühle soll 10000 gewesen sein. Nachdem 1794 diese Landschaft mit Frankreich vereinigt und die Französische Zolllinie an den Rhein gelegt war, wodurch der Absatz von Baumwollwaaren nach Frankreich zu begünstigt war, legten 1798 einige Elberfelder Häuser in Gladbach Faktoreien an, welche halbleinene mit Baumwolle gemischte Waaren, besonders Friesborten, zu Matrosenhemden bestimmt, dann auch ganz baumwollene, Siamoisen zu Kleider und Möbelbezügen weben ließen. Die bunten Garne wurden anfänglich von Elberfeld bezogen. Zu Anfang des Jahrhunderts entstanden eigene Färbereien und gegen 1802 die erste Spinnerei in Gladbach. Von den Siamoisen ging man zu den feinen Gattungen bunter Waaren, Ginghams und Baumwollentüchern über und seit 1819 begann man auch geköperte Hosenzeuge, Nankings, zuerst einfarbig, nachher bunt zu weben. Erst gegen 1824 begann die Weberei der gemusterten und schweren Hosenzeuge und seit 1840 ging man zu den mit Wolle gemischten Hosenzeugen, den sogenannten Bukskins über; um dieselbe Zeit begann man auch die dicken gerauheten Zeuge, Biber und Kalmuck zu weben. Die Barchendmanufaktur ist in der Gladbacher Gegend nicht nennenswerth, sie ist mehr bei Mörs zu Hause. Jene baumwollenen, so wie auch der bei weitem größere Theil der halbwollenen Hosenzeuge wird mit gewöhnlichen Stühlen, bei welchen die Muster durch die Kammgeräthschaften hervorgebracht werden, erzeugt; Jacquardstühle sind nur etwa 700 meist auf halbwollene und halbseidene Kleiderzeuge im Betriebe: Hosenzeuge werden dagegen auch viel auf sogenannten Kamm-Maschinen hergestellt.

Bei weitem die Hauptsache bilden die bloß baumwollenen geköperten Waaren, Hosen- und Rockzeuge, welche allein im Kreise Gladbach und dessen unmittelbare Umgebung 9600 Stühle beschäftigen; Ginghams, Siamoisen und andere glatte Waaren 1500, nächstdem folgen Biber und Kalmuck mit 800, endlich auf halbwollenen Buckskin 2000, und auf halbseidene Waaren

750 Stühle; im Kreise Gladbach allein werden 80 nennenswerthe Färbereien betrieben, welche weit mehr auf Baumwollengarne — besonders in den Modefarben — wie auf Wolle betrieben werden; nur die Biber und Kalmucks, auch einige Hosenzeuge, werden im Stück gefärbt.

Gladbach ist vermöge seiner günstigen Lage in der Mitte des gesammten Industriebezirkes seit jeher der Zentralpunkt des gewerblichen Verkehrs der Gegend gewesen. Außerdem daß alle Anstalten und Institute, welche ein gemeinsames Interesse für den Industriebezirk haben, daselbst bestehen, als: Handelskammer, Fabrikengericht, Steueramt, Postamt, Appretiranstalt u. s. w. befinden sich daselbst auch die meisten Garnspinnereien, Färbereien und Rohstofflager, welche die Fabriken der Gegend versehen. Verzweigt hat sich diese Industrie nach den benachbarten Kreisen Kempen, Grevenbroich und Erkelenz; in neuester Zeit sind selbst in Randerath im Kreise Geilenkirchen, in den Kreisen Heiesberg und Neuß, Fabriken für solche gemischte Waaren entstanden.

29. J. C. van der Beeck, in Elberfeld. Ein Muster-Sortiment von 330 Stück Tüchern, in Mischungen aus Baumwolle, Seide und Wolle, geben eine schöne Uebersicht der verschiedenen Arten ihrer Fabrikate. Wenn wir schon nach dem allgemeinen Rufe des Ausstellers, der als einer der bedeutendsten Fabrikanten seines Geschäftszweiges in der merkantilischen Welt bekannt ist, Gutes voraussehen konnten, so können wir das um so mehr aus dem Eingesandten selbst bekunden. Sowohl Muster als Ausführung sind gelungen und die Preise vollkommen zufriedenstellend. Der Aussteller hat nachträglich zur Ausstellung gebracht: Ein Sortiment halbwollener Kleider- und Mäntelstoffe, in sehr schönen Farben-Zusammensetzungen, von guter Arbeit und billigen Preisen. Ferner überlieferte derselbe: Ein Sortiment halbwollener, theilweise mit Seide brochirter Tücher, in ganz neuen, für das Frühjahr von 1845 bestimmten ansprechenden Dessins, und die bei ihren billigen Preisen ein ersprießliches Geschäft erwarten lassen. Diese vorgelegten Tücher hat jedoch der Aussteller in seinem Interesse gehalten nicht ausgestellt liegen zu lassen, weil derselbe seine neuen Muster nicht der allgemeinen Nachahmung preisgeben wollte. — Der Aussteller zeigt ferner ein Exemplar eines sogenannten Kaschemir-Shawls, 13½ Rthlr. pro Stück. Es ist erfreulich, daß inländische Fabrikanten, unter denen die Elberfelder an der Spitze stehen, es sich zur Aufgabe gemacht haben, diesen so sehr wichtigen Fabrikationszweig (die Fabrikation der Kaschemir-Shawls), mit dem Frankreich ein Weltgeschäft macht, einzuführen, und wir glauben, daß Ausdauer bald dahin führen wird, ein tadelfreies Fabrikat zu liefern. Der erwähnte Shawl aus reiner Wolle im Schuß ist im Preise niedrig, die Arbeit großentheils gelungen, insbesondere wenn man dieselbe als erste Leistung betrachtet.

30. C. Schorr und Mebus, in Straßerhoff, bei Burscheid (Kreises Solingen), 2 Stück Schürzenzeuge, à 6¼ und 8¼ Sgr., 1 Stück Damast

à $5\frac{3}{4}$ Sgr. Aus Englischem baumwollenen Garn in guten, aber gewöhnlichen Mustern, von etwas leichter Arbeit, aber vollkommen preiswürdig.

31. Gebr. Richartz, in Burscheid. Verschiedene baumwollene Gewebe zu Kleidern und Bettbezügen à $5\frac{1}{2}$ bis $5\frac{3}{4}$ Sgr.; baumwollene Tücher von verschiedenen Größen und Sorten, à $3\frac{2}{3}$ bis 10 Sgr. pro Stück. Die Ginghams in den Mustern für den Bedarf des Landvolkes, wozu sie wohl einzig bestimmt, genügend. Die Taschentücher in guten Mustern zu angemessenem Preise.

32. Joh. Urbahn, in Burscheid. Baumwollene und halbleinene Hosenzeuge à $5\frac{1}{4}$ bis 6 Sgr.; baumwollene und halbwollene Westenstoffe à 5 bis 8 Sgr.; von guter Arbeit, wenn auch in älteren Mustern (insbesondere bei den Beinkleiderzeugen) und preiswürdig.

33. Pferdmenges und Kleinjung, in Viersen, ein seit etwa 12 Jahren bestehendes Haus, welches gegen 200 Stühle beschäftigt. Ein Sortiment halbwollener, halbleinener und baumwollener Hosenzeuge aus Englischem baumwollenen und leinenen Garn und Deutschem Streichgarn in guten, größtentheils neuen Mustern, solider Arbeit und angemessenen, billigen Preisen. Die Aussteller sind dafür bekannt, daß sie in leinenen Hosenzeugen besonders Gelungenes liefern, eben so, daß sie in Beziehung auf Muster stets was Neues darbieten.

34. Appretur-Anstalt des Kreises Gladbach. Ein Sortiment rohgearbeiteter und appretirter Stoffe in Baumwolle, Halbwolle und Halbseide. Bei angemessenen, billigen Preisen ausgezeichnete Leistungen. Diese mit kräftiger Beihülfe des Königlich Preußischen Gewerbe-Departements ins Leben gerufene Anstalt hat schon viel dazu beigetragen, nicht nur den Ruf der Gladbacher Fabrikate zu erhöhen, sondern auch ganz neue Fabrikzweige hervorzurufen. Es ist deshalb sehr wünschenswerth, daß ähnliche Anstalten sich in allen Fabrikstädten, welche gleiche Erzeugnisse liefern, bilden mögen.

35. M. Lamberts und May, in Gladbach, bedeutendes Haus, welches seit etwa 20 Jahren unter der jetzigen Firma in gemischten Waaren arbeitet und gegen 350 Stühle beschäftigt, baumwollene, halbwollene und ganzwollene Hosenzeuge à $3\frac{1}{2}$—20 Sgr.; halbseidene Kleiderzeuge à $10\frac{1}{2}$ bis 12 Sgr. pro Elle. Die Hosenzeuge sind solide und gut, die Kleiderzeuge in geschmackvollen Mustern, eine ansprechende und preiswürdige Waare.

36. Bölling und Funke, in Gladbach, arbeiten seit 6 bis 8 Jahren, gegen 150 Stühle. Halbseidene Kleiderstoffe und Battiste à $8\frac{1}{2}$—23 Sgr. pro Elle, Kaschemir-Westen à 28—30, baumwollene und halbwollene Hosenzeuge à $5\frac{1}{4}$ bis 14 Sgr. Die Kleiderstoffe bieten geschmackvolle, gefällige Muster und saubere Arbeit dar. Westenstoffe mit Geschmack, gut gearbeitet, preiswürdig, im neuesten Geschmack; Hosenzeuge in gängigen Mustern und zu angemessenen Preisen.

37. Gebr. Pferdmenges, in Gladbach, fabriziren unter der jetzigen Firma gemischte Waaren seit etwa 20 Jahren mit etwa 300 Stühlen. Halb-

seidene Kleiderzeuge à 10—13½ Sgr., halbseidene Satin noir à 34 Sgr., wollene Lasting, halbwollene und baumwollene Rock- und Hosenzeuge, sind theilweise mit Trittvorrichtungen, theilweise auf Jacquard-Maschinen in neuen geschmackvollen Mustern und guter Arbeit dargestellt. Die Preise stimmen mit denen der anderen Aussteller dortiger Gegend. Die Hosenzeuge sind zwar etwas theurer, jedoch wohl auch etwas besser, was die bekannten Leistungen der Aussteller gewiß rechtfertigen.

38. Gebr. Croon, in Gladbach, ein Sortiment verschiedener baumwollener Hosenzeuge, schön und solide gearbeitet und preiswürdig, beschäftigen auf diesen Artikel gegen 100 Stühle. Das Geschäft besteht etwa 25, die Zeugfabrikation 10 Jahr.

39. Wilh. Prinzen, in Gladbach, arbeitet seit etwa 25 Jahren in gemischten Waaren mit etwa 350 Stühlen. Verschiedene baumwollene, halbseidene und halbwollene Stoffe zu Tüchern und Kleidern, halbwollene und baumwollene Hosenzeuge, baumwollene Hosenzeuge mit Gummi elastikum. Diese Stoffe sind im Muster und Arbeit als gelungen zu betrachten. Die Hosenzeuge mit Gummi elastikum, die der Aussteller zuerst einführte, haben bei ihrem Erscheinen vor zwei Jahren ein sehr begehrtes Fabrikat abgegeben. Jetzt ist dies weniger der Fall.

40. Gebr. Stein, in Rheydt, jüngere Fabrikanten, welche seit 12 bis 15 Jahren in gemischten Waaren über 120 Stühle beschäftigen. Halbleinene, halbwollene und ganz baumwollene Hosenzeuge à 6½—15 Sgr. Aus Englischer Baumwolle und Deutschem Streichgespinnst, in guten, neuen Mustern und solider Arbeit, auch preiswürdig.

41. J. P. und F. W. Camphausen, in Rheydt, junge thätige Unternehmer, welche gegen 350 Stühle beschäftigen. Baumwollene und halbwollene Hosenzeuge à 3¾—15 Sgr. Dargestellt aus baumwollenem Englischen Garne und Deutschem Streichgarne. Die ausgelegten Stücke geben eines der schönsten Sortimente unter den vorliegenden Hosenzeugen, und zeichnen sich durch geschmackvolle Ausführung der Muster, wie durch Solidität der Waare aus. Die Preise sind billig und wohl geeignet, das umfangreiche Geschäft zu unterhalten.

42. Gebr. Moras, in Odenkirchen, die Firma besteht seit etwa 10 Jahren; 250 Stühle. Halbwollene Hosenzeuge à 13 Sgr. pro Elle. In guten Mustern, von guter Arbeit und zufriedenstellenden Preisen.

43. Gebr. Pungs, in Odenkirchen, bestehen auch seit etwa 15 Jahren, gegen 250 Stühle. Halbwollene Hosenzeuge à 16—22½ Sgr.; Kaschemir-Westen 2 Rthlr. pro Elle mit 25 pCt. Rabatt. Die Hosenzeuge sind von guten Mustern und dauerhafter Arbeit; die Westenzeuge gefällig in den Mustern, aus schönem Gespinnst nnd schöner Weberei; die Preise billig. Aussteller haben überhaupt den Ruf tüchtiger Leistungen.

Im Allgemeinen gewährt diese Gladbacher Industrie einen erfreulichen Anblick: in einem kräftigen, unermüdlichen Aufstreben begriffen, wendet sie

sich den Artikeln zu, welche das Bedürfniß der Zeit erfordert und welche eine Zukunft versprechen. Die alte Leinen-Industrie ist fast ganz eingegangen; als Ueberrest derselben bestehen noch einige Damastwebereien in Gladbach und Burgwaldniel und eine Leinenwaarenfabrik mit etwa 50 Stühlen in Viersen; der Flachsbau, welcher hauptsächlich in Kempen, Loblierich und Eskolenz seinen Sitz hatte, nahm mit jenem einheimischen Verbrauch des Spinnstoffes sehr ab. Der Verdienst bei den neuen Zweigen ist aber, besonders für die in den Modewaaren arbeitenden Weber, viel erheblicher wie er je in älterer Zeit gewesen ist.

Der Absatz der Gladbacher Hosenzeuge begann damit, an die Stelle der im Zollverein eingeführten Britischen Hosenzeuge zu treten; diese letzteren haben zwar, besonders in den feineren Sorten noch starken Absatz im Verein, jedoch sind die Gladbacher Erzeugnisse besonders in den ordinären Sorten in starkem Zunehmen. Seit einem Jahre hat man in der Gladbacher Gegend auch mit Glück angefangen, die halbwollenen Buckskins nach Nord- und Südamerika zu exportiren. Wir können demnach nur wünschen, daß dieser Gewerbfleiß auf dem betretenen Wege rüstig fortschreiten möge.

VI. Auch in Westfalen hat sich die Weberei bunter baumwollener und halbleinener Waaren, gestützt auf die seit alter Zeit dort heimische Leinenweberei, erhalten und ausgedehnt. Dieselbe erstreckt sich hauptsächlich auf Bettdrille und Barchent, etwas Ginghamweberei und Hosendrille kommen hinzu. Der drei Manufakturen von Bocholt, welche auch einige gestreifte und farbige Waare eingeliefert hatten, haben wir schon unter den weißen Waaren erwähnt; außerdem waren Warendorf, Stromberg und Beckum vertreten, wovon die erste Stadt bei weitem die wichtigste für diesen Zweig und insofern als dessen Mittelpunkt betrachtet werden kann, weil die dortige Preckl'sche Bleiche, Färberei und Appreturanstalt, wenngleich hauptsächlich für Leinenwaaren bestimmt, doch auch den Baumwollwaaren wichtige Dienste leistet. Für die Fabrikation der Bettbühren hat Warendorf ein Schauamt, bestehend aus zwei vereideten Meistern und einem Sekretär, welche jedes Stück prüfen und nach fehlerlosem Befund richtiger Länge und Breite mit einem Stempel versehen. Die Breite bei dieser Waare ist immer gleich; die Länge wechselt bei einem ein- und zweischläfrigen Bett: ersteres hält 10¾ Berl. Ellen und letzteres 14 Berl. Ellen; die Kissen immer 5 bis 6 aus einer Bettbühre; zu den Ketten wird meist einheimisches Flachsgarn, zum Einschuß Baumwollgarn genommen:

44. J. H. Schwerbrock, Spinnereibesitzer und Baumwollwaarenfabrikant zu Warendorf, dessen Mule-Spinnerei schon oben erwähnt ist, treibt mit 53 Stühlen Weberei; es werden außer dem eigenen Gespinnst noch etwa 150 Pfund Englisches Garn wöchentlich, und zur Hälfte des Ganzen einheimisches Leinengarn verbraucht. Ausgestellt waren 7 Stück Bettbüren ¾ Elle breit, 14 Elle lang mit indigoblauen und türkischrothen Streifen

von $2\frac{1}{4}$ bis $5\frac{5}{8}$ Rthlr. das Stück; 5 Coupons baumwollene Hosendrille mit ächt Blau, $\frac{5}{8}$ breit von $6\frac{3}{4}$ bis $7\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle; 2 Coupons Bettdrill mit Blau und Roth $\frac{11}{8}$ breit zu 8 und 10 Sgr. die Elle; 1 Stück Siamoisen mit Roth $1\frac{3}{8}$ breit zu $5\frac{1}{4}$ Sgr.; 3 Stück Ginghams $\frac{5}{4}$ breit, mit Blau, Roth und Köper von $4\frac{1}{4}$ bis $5\frac{1}{4}$ Sgr. die Elle, 2 Stück weiß doppelt und Atlas-Barchent, $\frac{9}{8}$ und $\frac{6}{4}$ breit, $31\frac{1}{2}$ und $11\frac{1}{2}$ Elle lang zu $4\frac{5}{6}$ und $3\frac{3}{4}$ Rthlr. das Stück. Gute und gängige Waare mit zufriedenstellenden Preisen.

45. Heinrich Nachtigalle, daselbst, welcher in seiner Manufaktur durchschnittlich fortwährend 12 Arbeiter beschäftigt, sandte 1 Stück Atlas-Barchent 100 Ellen lang zu $43\frac{1}{3}$ Rthlr. und 1 Stück halbleinen Bettbühren ebenso zu $36\frac{2}{3}$ Rthlr. Ausgezeichnet schwere und gute Arbeit.

In Beckum, etwa 3 Meilen südlich von Warendorf wird die Weberei von Bett-Matratzen- und Beinkleiderdrill mit 20 Stühlen betrieben: Dieselbe gewährt dem Ort unter Anderem auch den Vortheil, die Leinenspinner-Arbeit noch in einigem Absatze zu erhalten. Ausgestellt hatten:

46. Der Drellfabrikant Heinrich Kaiser daselbst: Bett- und Matratzendrill zu 7 Sgr., Beinkleiderdrill aus Halbleinen (Baumwolle mit Leinen-Einschlag) 7 Sgr. die Elle.

47. Der Drillfabrikant Dieninghaus, in Bekum, welcher 5 Stühle beschäftigt, hatte ein Stück Bett- und Matratzendrill, $1\frac{1}{4}$ Elle breit, die Kette von Baumwolle, der Einschuß von Leinengarn, weiß und blau gestreift, und ein Stück Beinkleiderdrill ganz Leinen blau in blau gestreift, beide zu 8 Sgr. die Elle ausgestellt; gute Arbeit, gewöhnliche Dessins und preiswürdig.

VI. Das Königreich Sachsen enthält in der Chemnitzer Gegend eine Buntweberei, welche nächst der Niederrheinischen, und wenn von dieser das jetzt so bedeutende Geschäft in Halbseidenwaaren abgezogen wird, auch neben ihr die erste des Zollvereins ist. Erfindsamer Gewerbfleiß in Anwendung der Jacquards, Aufmerksamkeit in der Auswahl und Ausführung der Muster haben sie in den Stand gesetzt, den Anforderungen des Zeitgeschmackes zu folgen und die bedeutende Zahl der ihr gewidmeten Stühle unausgesetzt zu beschäftigen. Mit großer Geschicklichkeit haben die Chemnitzer Weber, die mühsame Ausführung vollendeter Damastarbeiten verbreitend, lebendige und gefällige Darstellung mit Wohlfeilheit, welche diesen Artikeln allein praktische Bedeutung zu gewähren vermag, zu verbinden gewußt und ihren Erzeugnissen den Absatz erhalten. Wenn auch in Folge der Amerikanischen Krysis im überseeischen Absatz Beschränkung eintrat, so ist dafür Ersatz in dem zunehmenden Verbrauch von damassirten baumwollenen und halbbaumwollenen Möbelstoffen, Poil de chèvre und anderer verwandter Artikel für den innern Verbrauch des Zollvereins gefunden. Außer diesen Erzeugnissen der Kunstweberei, wird auch die Weberei glatter, buntkarirter und gestreifter Baumwollenzeuge für den Export betrieben. Von beiden Zweigen war die Ausstellung beschickt.

Außer Chemnitz sind Glauchau und Merann, wo mehr die halbwollenen und zu druckenden Stoffe gewebt werden, Hauptsitze dieser Industrie. Es werden dort namentlich wichtige Meßartikel geliefert. Die Gesammtzahl der größeren Fabrikgeschäfte für baumwollene Buntweberei wird im Staatshandbuch für das Königreich für 1845 auf 93 angegeben. In neuester Zeit hat die Manufaktur der kammwollenen und gemischten Modezeuge sehr zugenommen, auf welche denn zum Theil auch die Buntdruckerei Anwendung erhält. Die Zahl der mit der Weberei dieser Zeuge beschäftigten Stühle dürfte auf 3 bis 4000 anzunehmen sein: größere Fabrikgeschäfte in diesen Artikeln bestanden 1843 etwa 66.

48. Der Leinen- und Baumwollwaarenfabrikant Karl Thomaschke, zu Bautzen, dessen altbegründetes solides Geschäft vorzugsweise auf die Ausfuhr der Oberlausitzer Erzeugnisse gerichtet ist, hatte ein Stück Matizados, 72 Ellen lang, mit Karos aus Baumwollengarn mit Glanzappretur zu 6 Rthlrn.; ein Stück halbleinen Battist $\frac{5}{4}$ breit, 32 Ellen lang, klein karirt zu $5\frac{2}{3}$ Rthlrn., ein Stück desgleichen weißbodig in verschiedenen Farben karirt zu demselben Preise ausgestellt; das Weiße in den Mustern aus gutem leinenen Maschinengespinnst, das buntfarbige bester Mediotwist Nr. 40. Diese Waaren von gewöhnlichen guten Mustern, solider Arbeit und zufriedenstellenden Preisen zählten zu den vorzugsweise für den überseeischen Bedarf gewebten Gattungen. Aussteller gehört zu den bewährtesten Veteranen der Sächsischen Industrie.

49. Aus Krimmitschau hatten die Gebrüder Oehler, ein schon altes und bedeutendes Haus, welches hauptsächlich in Lamas, Mäntelstoffen und andern Herbstartikeln arbeitet und im Jahre 1835 zuerst die Lamastoffe auf die Leipziger Messe gebracht hat, die oben bei der Wolle erwähnten Stoffe, und

50. Kaufmann u. Sohn, in Krimmitschau, halbwollene Kassinet à $27\frac{1}{2}$ Sgr., Jacquard-Paletot à $1\frac{5}{12}$ Rthlr. eingesandt. Der Kassinet ist ein ganz ausgezeichnetes Fabrikat und sehr zu loben; der Paletotstoff (s. oben S. 167) wird als gut gearbeitet angeführt. Die Preise sind angemessen.

51. Eduard Lohse, in Chemnitz. Möbel- und Bezüge-Damaste in Halbseide, Halbwolle und Baumwolle; Kleiderzeuge von Halbseide, Halbwolle und Baumwolle; Damenmäntel von Halbwolle mit und ohne Seide; ein Sortiment Schürzen, Tücher und Kravatten; Westenzeuge und verschiedene Sorten Decken von Baumwolle, Wolle und Seide. In den genannten Sorten sind in den feineren Englische baumwollene Gespinnste, in den ordinäreren Sächsische verarbeitet. Das Kammgarn ist theils Englisches, theils Sächsisches Gespinnst; die Darstellung der Stoffe mit der gewöhnlichen Trittvorrichtung oder mit der Jacquard-Maschine bewirkt. Die ausgestellten Gegenstände bieten eine sehr reiche Sammlung der mannichfachen Fabrikate der Aussteller; sie zeichnen sich im Allgemeinen durch saubere Arbeit, schöne Appretur, geschmackvolle Ausführung, schöne und gute Muster aus. Die

Damaste, und insbesondere der Wagenbezügestoff, sind mit Geschmack, Geschicklichkeit und in reichen Mustern ausgeführt. Die Preise sind angemessen und zum Theil billiger, als die der anderen Konkurrenten.

52. Eckardt, aus Chemnitz. Einige Dutzend Pathenbriefe à 15 Sgr. in passender Form und mit der Inschrift: „Am Tage der Weihe,“ aus baumwollenem Kettgarn mit seidenem Einschlag gewebt, Ausführung gut, und bei dem beschränkten Absatz wohl angemessene Preise.

53. C. G. Wolf, in Ernstthal. Ein Sortiment verschiedener Westenstoffe à 22½ bis 70 Sgr. aus Seide, Wolle und Baumwolle, in guter solider Arbeit, schönen, größtentheils nach Französischen Mustern gemachten Kopieen und höchst geschmackvoller Ausführung. Die Preise erscheinen zwar angemessen, nur läßt sich der Aussteller seine neuen Muster etwas gut bezahlen, was ihm eigentlich nicht verargt werden kann.

54. Ch. Dav. Wäntig u. Söhne, in Groß-Schönau, Besitzer eigener Bleiche und Appretur-Anstalt. Probekarten von leinenem und halbleinenem, so wie baumwollenem Hosenzeuge 2⅝ bis 12½ Rthlr. enthalten eine Auswahl verschiedener schöner Muster. Die Aussteller sind durch ihre ausgezeichneten Damaste, die anderweitig besprochen werden, bekannt.

55. Backmann u. Comp., in Glauchau. Halbwollene und halbseidene Kleider- und Mäntelstoffe, aus Englischem Baumwollengarn, Deutschem, theilweise Englischem Kammgarne, in geschmackvollen neuen Mustern, empfehlender Qualität und zu angemessenen Preisen. Besonders verdient der Mantelstoff mit seidenen Streifen in Kette und Schuß als ein gelungenes Fabrikat hervorgehoben zu werden, wenn auch der Preis etwas hoch scheinen könnte.

Auch in diesem Zweige der Baumwollenmanufakturen des Zollvereins wird Sachsen stets eine der Hauptstellen einnehmen.

VII. Thüringen.

In den Thüringischen Staaten, insbesondere im Reußischen Vogtlande, wird bedeutende Buntweberei betrieben. Ein wichtiger Zweig derselben ist die für den Absatz nach dem Orient, sie befindet sich in den Händen von wenigen großen Häusern zu Gera, Greitz, Hohenleuben und Weida. Einsendungen waren eingegangen aus dem Reußischen von Hohenleuben und Schleitz; aus dem Weimarischen von Weida, Auma und Weilar; aus dem Meiningenschen von Roinhild; aus Altenburg von Eisenberg und aus Koburg.

56. Der Fabrikenkommissar C. G. Köhler, in Hohenleuben, beschäftigt in seinem Manufakturgeschäft am Orte und in dessen Umgebung, theils in dem angrenzenden Weimarischen, so wie im Sächsischen Vogtlande 700 bis 800 Weber nebst deren Angehörigen. Die Garne werden theils aus England, theils aus Sächsischen Spinnereien bezogen; die Färbung geschieht in der eigenen Fabrik. Aus dieser Fabrik waren (durch Weisken) ein-

gesandt: 2 Stück geflammte Demicotons 24 Zoll breit, die Leipziger Elle zu 3 Sgr.; 1 Stück geflammter Cuttny 24 Zoll breit zu 4 Sgr. die Elle; 1 Stück schmalstreifige Cuttny mouchés zu $3\frac{1}{2}$ Sgr., 1 Stück breitstreifige zu 4 Sgr. die Elle; 1 Stück doppelter Jacquard Cuttny 23 Zoll breit zu 5 Sgr.; 1 Stück desgl. doppelt Ramagé zu $5\frac{1}{2}$ Sgr.; 1 Stück Jacquard Czekmé zu $4\frac{1}{2}$ Sgr.; 2 Stück breitstreifige Jacquard Hakirs 22 Zoll breit zu $5\frac{1}{2}$ Sgr.; desgleichen schmalstreifiger zu 5 Sgr., 1 Stück breitstreifiger Uso-Hakirs zu 4 bis $4\frac{1}{2}$ Sgr.; jedem dieser Stücke war eine Musterkarte einiger der gleichartigen in der Manufaktur gefertigten Sorten beigegeben. Mit dieser Sendung fällt unter gleichen Gesichtspunkt

57. die des Fabrikanten Ferdinand Rost, in Weida, welcher gegen 1832 ein Verlagsgeschäft für Köperwaaren gründete, die wie die damals bereits in Gera, Geritz und Hohenleuben gelieferten, ausschließlich für den Orient bestimmt sind. Glückliche Wahl der für diesen Handels-Artikel eigenthümlichen Muster, Solidität der Arbeit und Pünktlichkeit der Lieferung hoben das Rostsche Geschäft so schnell, daß dasselbe gegenwärtig etwa 1100 Menschen Beschäftigung und Unterhalt gewährt. Ausgestellt waren verschiedene baumwollene Kleiderstoffe, à $4\frac{1}{2}$ bis 7 Sgr. pr. Yard, aus Baumwollengarn, in der Gegend des Ausstellers gesponnen, in einem eigenthümlichen, nicht für den Verkehr Deutschlands geeigneten Geschmack ausgeführt, gute und solide Arbeit.

58. Ebenso hat Karl Landgrebe, in Weida, vor etwa neun Jahren ein dem Rostschen ganz ähnliches Geschäft gegründet, in welchem die von ihm ausgegebenen Garne von selbstständigen Webern und deren Gesellen in ihren eigenen Wohnungen nach den für den Orientalischen Export geeigneten Mustern gearbeitet werden. Seiner Intelligenz und Ausdauer ist es gelungen, dasselbe so zu heben, daß er gegenwärtig bereits gegen 700 Arbeiter beschäftigt. Ausgestellt waren 6 Stück bunte baumwollene Gewebe mit erhabenen Mustern zu $5\frac{1}{4}$ bis $6\frac{1}{3}$ Sgr. die Elle. Die Stoffe dieser drei Aussteller, für die Ausfuhr nach dem Orient bestimmt, sind höchst wohlfeil und nur in Gegenden, wo sehr billiger Lohn ist, herzustellen. Wir glauben nicht, daß Frankreich und England gleiche Stoffe zu gleichen Preisen zu liefern im Stande sind.

59. G. F. Timmich u. Sohn, in Schleiz. Verschiedene gemusterte baumwollene Kleiderstoffe von guter Arbeit, billigen Preisen und in Mustern für den Export nach dem Orient. Es kann dasselbe, was vorstehend angeführt wurde, wiederholt werden. Es werden noch andere Geschäfte dieser Art in Gera betrieben.

60. F. Wolff; 61. C. A. Kohler; 62. F. Fischer; und 63. A. Gräf, zu Auma. Baumwollene Kleiderstoffe, in für den Export bestimmten Mustern und zu sehr billigen Preisen.

64. Ferd. Wetzel, in Auma, baumwollene Hosenzeuge, 4—5 Sgr. pr. Elle, von guter Waare und angemessenen Preisen.

65. Karl Friedr. Ulitsch, in Auma, 1 Stück Hosenzeug, à 4 Sgr., von guter Arbeit, älterem Muster und vollkommen preiswürdig.

66. Joh. Adam Wald, zu Weilar, verschiedene Bettzeuge, Hosenzeuge, auch Barchend, $4\frac{3}{4}$ bis 8 Sgr., von guter Arbeit, gewöhnlichen gangbaren Mustern und angemessenen Preisen.

67. Dietrich Leitschuh, in Weilar, Halbwollen-Barchend in ganz weiß, auch bunt gestreift, à $4\frac{1}{2}$—6 Sgr. Der hierzu verwendete Schuß ist Handgespinnst. Die Aussteller geben von den Gegenständen nur Proben.

68. Joh. Michael Hoßfeld, zu Weilar im Weimarischen, sandte ein: roth und weiß gewürfeltes $\frac{1}{8}$ Ellen breites Bettzeug zum Preise von $4\frac{3}{4}$ Sgr. die Elle; dergleichen blau und weiß gewürfelt von $4\frac{1}{4}$ Sgr.; desgleichen braun und schwarzes Hosenzeug $\frac{5}{8}$ Ellen breit zu $4\frac{3}{4}$ Sgr.; dergleichen schwarz und grau zu demselben angemessenen Preise. Die Weberei war zum Theil von weiblicher Hand.

69. Joh. Adam Schulz, in Weilar, Kleider- und Hosenzeuge, $4\frac{1}{2}$—5 Sgr. die Elle, aus baumwollenem Garne, von zwar älteren, aber gut gearbeiteten Mustern und zu angemessenen Preisen.

70. Marum Lindenstein, in Römhild. Baumwollenes Westenzeug à 6 Sgr.

71. H. W. Kretschmann, in Eisenberg. Holbwollene Schuhzeuge mit angewebtem Gold und Silber, in recht lobenswerthen Mustern und von guter Arbeit.

72. Schraidt u. Comp., in Koburg. Verschiedene halbwollene Korset- und Bettdrell, à $8\frac{1}{2}$ bis 12 Sgr., $\frac{1}{4}$ Rouleauxzeug, à 9 Sgr., eine gute und preiswürdige Waare, die allen Anforderungen zu entsprechen im Stande ist.

VIII. Das Königreich Baiern enthält in Oberfranken und der Oberpfalz, auch in einigen andern Orten eine, der Zahl der Stühle nach, der Sächsischen vielleicht wenig nachstehende, jedoch mehr auf einfache Artikel gerichtete Buntweberei. Der Zollverein hat auf den vermehrten Absatz dieser hauptsächlich zum Verbrauch der geringeren Volksklassen bestimmten Artikel wohlthätig gewirkt. Die Versendungen nach dem nördlichen Deutschland haben einen größern Schwung erhalten und eine früher nicht gekannte Lebhaftigkeit des Verkehrs und gesteigerte Nachfrage nach diesen Artikeln herbeigeführt. Die örtlichen Verhältnisse sollen im Ganzen den Fortschritten dieser Gewerbthätigkeit nicht günstig sein. Ein großer Theil der Weber, selbst unvermögende, soll besonders in den Städten, neben der eigenen Manufaktur, Handel mit fremden Erzeugnissen treiben. Ginghams, Drills, Stramine, Bett-, Hosen-, Mantel- und Möbelzeuge, auch Shawls und Tücher bilden die Gegenstände dieser Industrie; besonders Baireuth und Hof, so wie in Redwitz, Gefrees, Naila, Gattendorf, Neuhaus, so wie andere kleine Orte enthalten derartige Geschäfte. Die Zahl der Baumwollweber

Oberfrankens soll 4000 übersteigen, von denen der bei weitem größere Theil für Rechnung der Fabrikanten und nur wenige für eigene Rechnung arbeiten. Ausgestellt haben:

73. Joh. Pöhlmann u. Sohn, in Wunsiedel. Halbwollen baumwollene Möbel-Damaste, à 11 bis 14 Sgr., verschiedene Taschentücher, à 2½ bis 8 Rthlr. p. Dtzd. Die lancirten baumwollenen Möbel-Damaste von guter Arbeit, jedoch wäre in Mustern mehr Schwung und Eleganz zu wünschen. Dagegen sind von dem halbwollenen Damaste die Muster geschmackvoll und schön. Die Arbeit ist durchgehend gut. Die karirt gewebten und die bedruckten Taschentücher, theils leinen, theils baumwollen, sind lobenswerth; der Druck namentlich sehr brav.

74. Leonh. Braun, in Wunsiedel. Mehrere Stücke Möbel-Damaste mit Manillahanf, s. g. Satin d'Amerique von guter Arbeit. Unter den Mustern sind einige nicht mehr neu.

75. Sophian Kolb, in Bayreuth. Halbleinen Madratzen-Drell, von einer in jeder Beziehung zufriedenstellenden Qualität. Der Aussteller macht in den ausgelegten Fabrikaten ein bedeutendes Geschäft nach Holland, der Ost- und Nordsee; beschäftigt 100 selbstständige Familien. Die verarbeiteten baumwollenen Garne sind Englischen Ursprungs, das leinene Garn ist aus der Flachsspinnerei zu Urach.

76. Carl Gebhardt, in Hof. Geschäft von 40 Arbeitern. Halbwollene Kleiderzeuge à 12 Sgr., Möbel-Damast mit Manilla-Hanf à 17 Sgr., von guten neuen Mustern und schöner solider Arbeit, auch zu billigen Preisen.

77. Steinhäuser, in Hof. Geschäft von circa 500 Arbeitern. Ein Sortiment verschiedener Tücher und Shawls à 1 Rthlr. 27 Sgr. bis 11½ Rthlr. pro Dutzend, in gewöhnlichen, aber verkäuflichen Mustern, zu billigen Preisen.

78. Johann Benker, in Dörflas. Ein Sortiment verschiedener Tücher aus Baumwolle, Halbwolle und Halbseide, in Mustern, die weniger dem hiesigen Geschmacke entsprechen; aber gute Arbeit und angemessene Preise.

79. J. J. Trendels Sohn, in Kulmbach. Baumwollene, halbwollene, halbleinene und ganzleinene Hosenzeuge à 4½ bis 13 Sgr. Die Muster sind schön und gangbar, gehören aber nicht ganz dem neueren Geschmack an; wogegen gute Appretur bei allen Stoffen bemerkbar wird und namentlich den leichteren Sorten ein sehr verkäufliches Ansehen giebt. Die Preise sind billig zu nennen, insbesondere ist dies bei den halbleinenen Waaren der Fall.

80. J. H. Borger u. Sohn, in Schottenhammer. Eine Auswahl verschiedener halbseidener und baumwollener Tücher, ein Stück halbwollener Kleiderzeuge in guten Mustern und soliden Waaren, so wie angemessenen, bei einigen auch sehr billigen Preisen.

81. G. E. Schaller u. Sohn, in Selbitz. Eine Auswahl verschiedener baumwollener und halbseidener Tücher von guter Arbeit und gar

baren Mustern, zu angemessenen Preisen. Die angewandten Gespinnste sind aus der Schweiz, von wo in den feineren Nummern eine glückliche Konkurrenz mit England zu beginnen scheint.

IX. Im Königreich Württemberg wird die Weberei von buntgewürfelten und gestreiften Geweben, Siamoisen, dort Zeuglein genannt, um Göppingen, Heidenheim, Sindelfingen rc. schon seit älterer Zeit betrieben. Der Kaufmann Barrier, zu Stuttgart, gründete in den 1820er Jahren die Manufaktur feiner gewürfelter und gestreifter Baumwollzeuge, Jaconnets, zuerst zu Plieningen, wo er gegen 100 Weber damit beschäftigte und neuerdings in ähnlicher Ausdehnung zu Sindelfingen, nachdem die Plieninger Weber die von ihm erlernte Manufaktur für eigene Rechnung ergriffen und mit Hülfe israelitischer Händler im In- und Auslande absetzten. Das Barrier'sche Unternehmen ist aber durch Ausdehnung auf Barchente und andere Gewebe, und durch die Errichtung einer Kalandermaschine erweitert, welche zugleich, indem sie für Lohn appretirt, andere Anstalten nützt. Barchente und andere baumwollene oder leinene Zeuge für Sommerbeinkleider nach den neuesten Englischen Mustern werden ebenfalls dort fabrizirt. Jakonnets werden zu Buchau, Dietenheim, Vaihingen, Ravensburg und Ellwangen, welcher letztern Gegend dieser Zweig bis dahin unbekannt war, den Anforderungen des jetzigen Handels entsprechend angefertigt.

Die schon oben erwähnte, dort so erfreulich aufblühende Manufaktur in feiner weißer Waare, Batiste, Musselin, Kambriks rc. hat sich, was nur mit Freude begrüßt werden kann, auch den buntgestreiften karirten gemusterten und farbig gestickten Artikeln zugewendet.

82. G. F. Barrier, in Stuttgart. Ein Sortiment Damaste zu Möbelbezügen und Vorhängen aus Englischem Baumwollgarn, inländischem Wollgarn und Seide aus der Schweiz bezogen. Die vorgelegten Stoffe zeichnen sich durch geschmackvolle, saubere Ausführung aus und sind als ein gelungenes Fabrikat anzusehen. Die Preise angemessen und zufriedenstellend. Aussteller hat die Hälfte des Werthertrages seiner ausgestellten Waaren den Ueberschwemmten in Preußen zufließen lassen.

83. Hirsch Neuburger's Söhne, in Buchau und Dietenheim, hatten auch gestreifte und damaszirte Sorten und Tücher unter ihrem Sortiment von Musselinen, Batisten und Jaconett; sie zeichnen sich, in Beziehung auf Bleiche, Appretur und Weberei, ganz vorzüglich aus. So weit Muster durch Weberei und Stickerei vorliegen, sind solche geschmackvoll ausgeführt. Die Preise angemessen, jedoch nicht zu billig. Die Fabrikate sind durch Maschinenweberei dargestellt.

84. Merz u. Seyer, in Vaihingen und Stuttgart. Verschiedene weiße und glatt façonnirte baumwollene Stoffe, Bettüberwürfe von Orleans, Britania, Freinch, gestreiften, karirten und gemusterten Trikot, auch in gemusterten Damast mit und ohne Bordüren; gemusterte Trikotröcke mit Bordüren,

glatte und karirte Mussellin-Reifröcke, dergleichen Saxon Bassin, Victoria und Orleans. gemusterte und gestreifte Trikots, brillantirten Piqué, façonnirten Batist und glatten Jaconet, Perkal, Shirting-, Kambrik-, Jaconet- und Batist-Tücher. Die Aussteller legen uns ein reiches Sortiment ihrer Fabrikate in weißen und bunten Waaren vor, deren Arbeit und Appretur wohl vollkommen den einzelnen Zwecken entsprechen. Die Bettüberwürfe (Bettdecken) sind in vielen neuen eigenthümlichen Mustern und billig; die Trikot- und Reifröcke, Piqué, Jaconet u. s. w. preiswürdig und von guter Arbeit, wenn auch nicht überall mit vollkommen zufriedenstellender Bleiche.

84. von Zwergern u. Oeffner, in Ravensburg, haben unter ihrem Sortiment von Musselinen, Jaconet, Batist, Kambriks auch bunte Waaren gesandt; ihre Erzeugnisse lassen nichts zu wünschen übrig und sind vollkommen preiswürdig. Die Appretur ist bei den verschiedenen Sorten und im Verhältnisse zum Zwecke angemessen, obwohl bei einigen noch mehr Steife wünschenswerth wäre. Dieses Haus ist für feine und gestickte Artikel eines der bedeutendsten und konkurrirt darin rühmlichst mit Französischen und Schweizer Häusern.

85. Das schon unter den Halbseidenwaaren erwähnte unter der Firma J. F. Weigle, zu Ludwigsburg, bestehende Geschäft ist eine der ältesten Buntwebereien in Süddeutschland. Schon in den letzten Jahrzehenten des vorigen Jahrhunderts lieferte es Siamoisen und Barchente: jetzt war von hierher gehörigen Artikeln Kaschmir-Schlafröcke in Baumwolle ausgestellt, über welche dasselbe günstige Urtheil, wie oben über die Halbseidenwaaren ausgesprochen wurde.

X. Aus den Norddeutschen Bundesstaaten waren von einem Etablissement bunte und gemischte Waaren eingesandt:

86. Philipp Claus, in Rörmonde, Herzogthum Limburg. Verschiedene Kleiderzeuge, verschiedene Hosenzeuge, Düffel, Boy, Flanelle, Proben von Wollengarn. Die Kleiderstoffe sind meist in geschmackvollen guten Mustern und vollkommen preiswürdig. Die baumwollenen Hosenzeuge von guter Arbeit und angemessenen Preisen. Die halbwollenen Hosenzeuge etwas gering in der Wolle; der Düffel und Boye sind in der Qualität gut und die Preise wohl angemessen. Die Probe Wollgarn ist äußerst billig, aber auch nicht besonders in der Güte.

Im Ganzen kann der Zustand der Bunt- und Kunstweberei im Deutschen Zollverein gewiß mit vieler Befriedigung betrachtet werden.

Dasjenige, woran es Deutschland hierin hauptsächlich fehlt, ist die Originalität, die Geschicklichkeit der Dessinateure: in Frankreich widmen sich Künstler ersten Ranges vorherrschend oder doch theilnehmend der Darstellung geschmackvoller Waarenmuster, während man sich in Deutschland sehr häufig auf die Nachahmung des Vorhandenen beschränkt. In der Weberei vermögen die Deutschen Manufakturen ebenso wie in der Färberei allen An-

forderungen zu genügen: in der Appretur stehen sie den Französischen besseren Etablissements wohl noch nach.

1) Weber, Wegweiser durch die technischen Werkstätte. Berlin. 1819. I. S. 244.
2) Mehl, S. 506. Rösler, S. 49.

§. 39.

Netzförmige Gewebe, Gaze und Kanevas oder Stramin.

Wir lassen diesen Zweig den Weißzeugen folgen, weil seine feineren Gattungen mit den Weißwaaren im nächsten Zusammenhange stehen, wenn gleich die gröberen Gattungen in ganz andere Felder übergehen.

Was zunächst jene feinern Netzgewebe betrifft, so ist die Zusammensetzung der Gaze und Tüllgewebe eine von den gewöhnlichen Gewebearten ganz abweichende: wenn bei letzteren sämmtliche Kettfäden eine durchgehends parallele Lage zu einander haben, so ist dies bei den ersteren nicht der Fall, indem bei ihnen durch eine besondere Vorrichtung, den Perlkopf, ein Theil der Kettfäden um den andern eine eigenthümliche Verschlingung beim Eintragen eines jeden Schusses macht, wodurch die Verschiebung der Kettfäden verhindert wird und das Gewebe die regelmäßigen Oeffnungen erhält. Die Fabrikation der eigentlichen Gaze hat seit der Erfindung und Einführung des Bobbinets — Englischer Tüll, Spitzengrund — sehr abgenommen und gegenwärtig werden hauptsächlich Gewebe mit abwechselnden Gaze- und Musselinstreifen für den Druck als feine Kleiderstoffe vielfach dargestellt, wie denn auch in weiß mannigfache Anwendung davon zu Gardinen und Kleiderstoffen gemacht wird.

Die Manufaktur des Englischen Tülls oder Spitzengrundes ist von großer Wichtigkeit geworden, seitdem 1809 durch Heathcoat an Stelle der Strumpfstühle, durch welche früherhin mit oder ohne Kette der Pettinet gewirkt wurde, die Bobbinetmaschine, welche hinsichtlich der kunstvollen und scharfsinnigen Leitung der mechanischen Kraft von keiner andern übertroffen wird, erfunden, und, nach und nach vervollkommnet für den Betrieb durch Dampf- oder Wasserkraft eingerichtet wurde, so daß sie jetzt in der gleichen Zeit zwölfmal so viel Waare als anfänglich liefert, und die Waare ungemein wohlfeil gemacht und weit verbreitet hat. In England soll dieser einzige Artikel 1836 35 Baumwollspinnereien mit 724000 Spindeln, 24 Zwirnmühlen mit 296700 Spindeln und 3547 Bobbinetmaschinen beschäftigen, auf letztern 1,160000 Pfund Garn jährlich zu 27,919063 Quadrat-Yards Spitzengrund im Werth von 1,376850 Pfund Sterling gewebt werden und dieser sich durch Zusammensetzen der Streifen, Ausbessern, Sengen, Bleichen, Ausrüsten und (zu $\frac{1}{3}$ des Ganzen) auf 1,797850 Pfd. oder $12\frac{1}{2}$ Mill. Thaler erhöhen; es sollen 150000 Personen damit beschäftigt sein. Nächst den Drucktüchern und Druckwaaren sind Tüll und Spitzengrund (Lace-Nett) 2c. gegenwärtig unter allen Baumwollwaaren der wichtigste Exportartikel Großbrittanniens: es wurden ausgeführt in Yards:

	1840	1841	1842	1843	1844
Nach Belgien	8656551	9878556	10173955	12680178	8519086
„ Holland	12738315	16497446	15215760	15482999	18317068
„ den Hanseestädten	59058658	54384840	38538772	51532775	37789312
„ Hannover	34100	—	—	—	14604
„ Triest und Venedig	28740	71167	45848	106646	22000
Zusammen	81516364	80832009	63974335	79802598	64662070
Frankreich	13042494	14053720	14694067	12943039	13610889
Nordamerika	5245317	10500392	2612137	4237088	6275285
Total	107531221	111138021	86586053	105417115	90901921

Diese Yards machten das Stück zu 50 Yard 1,818,038 Stück und jedes Stück zu 8 Sh. 9 Dt. Werth, einen Ausführwerth von 795392 Lst. oder 5,435,179 Rthlr. aus. Nach Preußischen Häfen wurde von diesem Artikel Nichts eingeführt. Bei dem sehr leichten Gewicht dieses Artikels stellt sich zwar der nach dem Gewicht zu entrichtende Zoll niedrig; indessen ist doch zu verwundern, daß bei einem Artikel von so bedeutender Konsumtion, Deutschland nur einen so geringen Theil seines Bedarfs liefert.

In Frankreich waren 1834 auf Spitzengrund Englischer Art 1500 Stühle im Gange und es sollen mit der Tüllweberei und Stickerei 50000 Personen beschäftigt sein.

Sachsen soll bis vor einigen Jahren nur 50, die Schweiz nur 70 Tüllwebemaschinen besessen haben, überdies meist von älterer Art, welche mit der Hand betrieben werden. Württemberg hat die Einführung einer Anzahl solcher Maschinen dem Kommerzienrath Meebold, in Heidenheim, zu verdanken. Wir bedauern, daß von den Manufakturen dieses Zweiges, in welchem für Deutschland noch so viel zu thun übrig bleibt, nur eine Probe unmittelbar eingesendet war; indessen waren die Erzeugnisse der Sächsischen Tüllmanufakturen an dem unten zu erwähnenden aus diesem Lande eingesandten gestickten Weißzeug zu ersehen.

Was die stärkeren Gewebe dieser Art betrifft, so wird die Bezeichnung Kanevas einerseits einem dicht gewebten streifigen, gerippten auch hin und wieder gemusterten Gewebe beigelegt, welches gewöhnlich in halbleinen, aber auch ganz baumwollen dargestellt wird, andererseits auch einem lose gewebten Stoffe, zwischen dessen Fäden regelmäßige viereckige Zwischenräume sich befinden, und dasselbe ebenfalls als ein Netz erscheinen lassen. Von dieser letzten Art soll nun hier die Rede sein und wir wollen zuerst über dessen Darstellung und dann über dessen Anwendung einige allgemeine Bemerkungen voranschicken.

Der Kanevas wird theilweise aus leinenem gezwirnten und ungezwirnten Garn, theilweise aus baumwollenem, wollenem und seidenem Zwirn dargestellt, und je nach dem Zwecke seiner Anwendung streifig, karirt, einfach weiß

und in verschiedenen Farben dargestellt. Die Zwischenräume der Löcher sind so wie die Breiten sehr verschieden, welches ebenfalls von dem Zwecke seiner Verwendung bedingt wird. — Die regelmäßige und gleichförmige Größe der Löcher ist das Haupterforderniß eines guten Fabrikats, und die Darstellung erfordert trotz der scheinbaren Einfachheit eine besondere Uebung und Aufmerksamkeit. In neuer Zeit hat man den Regulator bei der Kanevas-Fabrikation mit gutem Erfolge eingeführt, und der Weber ist sehr im Stande, ohne größere Aufmerksamkeit auf das Anschlagen der Einschußfäden zu verwenden, ein egales Fabrikat zu liefern. —

Die Anwendung der Kanevas ist als leichtes Unterfutter in Kleidern, zu sogenannten Fliegen- und Luftfenstern, so wie insbesondere zur Stickerei und zu Tapisserie-Arbeiten. Die Sorten zu dem letztern Zwecke nennt man vorzugsweise Stramin. — In eben dem Maaßstabe, wie sich das Stickmustergeschäft, überhaupt die Tapisserie-Manufaktur ausgebreitet und erweitert hat, hat auch die Fabrikation der Kanevas und Stramine zugenommen, und es werden zu diesem Zwecke die mannichfachsten Sorten angefertigt, welche größtentheils zum leichtern und bequemeren Abzählen des Fadens in Dezennien eingetheilt sind. Diese Eintheilung besteht darin, daß der je zehnte Faden in der Breite und Länge einen farbigen Faden, während die andern entweder aus rohem oder gebleichtem Garn bestehen. Dieselbe Eintheilung findet man gewöhnlich auch auf den Stickmustern, wo die je zehnte Linie stärker markirt ist. Je nach der Art der Stickerei, ob solche in stärkeren oder feineren Wollen oder Seide, in Kreuz- oder Plattstich, mit stärkeren oder feineren Perlen ausgeführt werden soll, sind auch die Zwischenräume der Löcher größer oder kleiner, und je nach dem Zwecke der Stickerei, wird auch eine verschiedene Breite des Stramins erforderlich. — Zu gestickten Bändern werden Breiten von 1 bis 6 Zoll, zu Tableaux Breiten bis 2 und 3 Ellen angewandt und zu diesem Behufe dargestellt. — Farbige Kanevas, welche meist aus Wolle und Seide dargestellt werden, werden zu solchen Stickereien genommen, bei denen der Grund nicht ausgefüllt wird, sondern nur die Figur gestickt wird. Nach dem Prinzipe der Kanevas und Stramine werden auch für die Stickerei in neuerer Zeit durchlöchertes Papier, Leder und Blech dargestellt, in welchen jedoch die Löcher nicht viereckig, sondern rund ausgepreßt sind. — Auch von diesen Sorten wird in der Tapisserie-Manufaktur eine mannichfache Anwendung gemacht. Die Tapisserie-Manufakturen, die insbesondere in **Berlin** eine großartige Entwickelung begonnen haben, sind auch diejenigen, die sich das Kanevas-Geschäft hier zugeeignet haben, und die mit diesem Artikel ein namhaftes Geschäft machen. Diese beschäftigen meist kleinere Fabrikanten ganz allein, aus welchem Grunde auch der Kanevas, für welchen in Berlin 12 Manufakturen betrieben werden, auf der Ausstellung im Ganzen nur von wenigen größeren Fabriken vertreten war. Außerdem wird dieser Zweig auch zu Wien, am Rhein, in Sachsen, Schlesien und Baiern betrieben.

In Frankreich bediente man sich schon in früheren Zeiten zu genähten Teppichen dieses Gewebes als Grundstoff. — Es wurde daselbst zuerst aus Hanf, Flachs oder Seide angefertigt. In neuerer Zeit wird auch dort das größte Quantum aus Baumwollengespinnst oder auch mit Seide gemischt bereitet. — Es hatten nur wenige Fabrikanten davon zur Ausstellung gebracht. —

1. J. F. Frischmann, in Berlin, lieferte eine ganz vollständige Auswahl von ganz seidenen, halbseidenen und baumwollenen Kanevas. Der ganz seidene zeichnet sich besonders durch eine sehr zweckmäßige netzartige Weberei aus, wodurch das Verschieben der Fäden vermieden wird. — Der halbseidene, dessen Einschußfäden gimpenartig mit Seide umschlungen sind, war gleichmäßig und gut gearbeitet. — Bei dem baumwollenen ließ die Appretur noch etwas zu wünschen übrig, jedoch war die Arbeit sonst ebenfalls wohl gelungen zu nennen. Die Preise waren billig gestellt und ließ sich aus dem vorliegenden Sortiment der Schluß ziehen, daß der Aussteller in diesem Fabrikationszweige Vorzügliches geleistet hat.

2. Der Kanevasfabrikant C. F. Küttner, in Berlin, lieferte 30 verschiedene Sorten gewöhnliche Berliner, Royal, Mosaik und imitirt seidene Kanevas, vorzüglich schöne Waare, welche sich hinsichtlich einer vortrefflichen Appretur und großer Gleichmäßigkeit der Karos auszeichnete.

3. W. Bornefeld, in Gladbach, läßt den Stramin auf einem sehr künstlich eingerichteten mechanischen Webstuhl fertigen. Er hatte fast eine eben so große Auswahl wie Frischmann geliefert und außerdem noch kouleurte mit Seide besponnene Drahtbänder und Karkassen hinzugefügt, welche letztere beide Artikel vorzüglich gut gearbeitet waren. — Auch auf die verschiedenen Sorten von Kanevas, welcher durchgängig sehr gleichmäßig gewebt ist, hat der Aussteller allen Fleiß verwandt und waren die Preise den guten Qualitäten angemessen, wenngleich sie im Durchschnitt nicht so billig, wie die von Frischmann waren.

4. Christian Mengen, in Viersen, lieferte eine für die Preise recht gute baumwollene Waare und zwar noch billiger wie die früher angeführten, jedoch hielten die Qualitäten den Vergleich mit den ersteren nicht aus, denn das dazu verbrauchte Garn war nicht so gut gedreht und die Appretur fiel zu weich aus. —

5. Außerdem hat noch P. Trübe, in Berlin, Kanevas in Leder und Papier ausgestellt.

Erfreulich ist es übrigens, daß auch dieser Artikel sich bei uns einheimisch gemacht hat, und davon wenig oder gar nichts mehr vom Auslande bezogen, sondern ganz erheblich davon namentlich nach den Norddeutschen Staaten, England, Holland, Amerika, selbst dem Orient exportirt wird. —

Der Detailverkauf dieses Artikels im Inlande geschieht gewöhnlich in denjenigen Geschäften, welche Stickmuster, Stickgarne und Tapisserie-Gegenstände führen. —

6. Verschieden von den voraufgeführten Stramin-Arten ist das gleichnamige Schuhzeug. Das vorerwähnte Haus J. C. Lucius u. Comp., in Erfurt, hatte ausgestellt ein Stück Stramin Cords, wozu baumwollen double Kette und doublirtes Wollengarn, zum Schuß ebenfalls Baumwolle verwendet wird, von 30½ Ellen die Elle zu 13 Sgr. und eine dergleichen mit Lahn die Elle zu 15 Sgr. ausgestellt.

7. Von andern netzförmigen Baumwollgeweben hatte die Weißwaarenmanufaktur Lang und Facilides in Plauen eingesendet: ein Stück Schottengaze 13 Ellen lang zu 4 Rthlr. 12 Sgr., ein desgleichen brochirt mit Streifen zu 3½ Rthlr., den desgleichen bunt gestreift zu 3 Rthlr. 22 Sgr. Diese Kleiderzeuge ebensowohl, wie eine zu Vorhängen bestimmte karirte Gaze mit Mustern die 40 Ellen zu 9 Rthlr. zeugten in Geschmack, Arbeit und Appretur von dem guten Geschick und Erfolge dieser tüchtigen Fabrikanten, welche sich auch hierin einen vortheilhaften Ruf erworben haben.

§. 40.

Bedruckte Stoffe von Baumwolle und Wolle.

Die Druckerei der Gewebe von Baumwollenzeugen wurde von den Holländern, nachdem sie 1660 die Portugiesischen Besitzungen in Ostindien erobert hatten, gegen Ende des 17. Jahrhunderts nach Europa verpflanzt und verbreitete sich bald von dort nach Hamburg, Augsburg und Genf. Sie ist gegenwärtig durch alle Länder Deutschlands verbreitet. Auch haben sich, seit die Fortschritte der Technik den größeren Anstalten so überwiegende Vorzüge bei diesem Zweige einräumten, seit dem Anfange der 1820er Jahre große Maschinendruckereien in den Hauptfabrikstädten Oesterreichs und des Zollvereins entwickelt. Die Zolltarife beider Gebiete kamen dabei durch einen starken Schutz der Baumwollwaaren den sich diesem Zweige widmenden Anstalten bei ihren Fortschritten auf dem innern Markte zu Hülfe.

I. Was zuvörderst den Oesterreichischen Kaiserstaat betrifft, so werden aus den großen Zitz- und Kattunfabriken und aus den vielen kleinen Druckereien desselben, welche hauptsächlich in Böhmen, Mähren, Oesterreich unter der Ens und Voralberg ihren Sitz haben, und welche einen ausgezeichneten Rang unter den besten Anstalten dieser Art einnehmen, die Verbrauchsbedürfnisse dieses ausgedehnten Staats ziemlich vollständig befriedigt und selbst noch Ausfuhren bewirkt. Was insbesondere Böhmen betrifft, so gehören die Druckereien und Bleichereien von Ignatz, jetzt Eduard Leitenberger, zu Reichstadt, 1788 begründet, der Gebrüder Erxleben und Comp. zu Landskron im Chrudiner Kreise, von Franz Leitenberger zu Kosmanos, Bunzlauer Kreises, Karl Köchlin Söhne, zu Jung-Bunzlau, Joseph Winter, zu Tuppadl, Czaslauer Kreises, Gebrüder Porges zu Prag, zu den ausgedehntesten und vollkommenern Anstalten. Die Druckereien

zu Neunkirchen, Kettenhof, Penzing und anderer Orte von Niederösterreich so wie in Voralberg liefern Kattune, Battiste, Chali's, Tüchel, Woll- und Baumwollmusseline, Möbel- und Kleiderzeuge der mannichfachsten Art und sind dem gegenwärtigen Standpunkte der Technik gemäß, mit den neuesten Maschinen ausgestattet. Insbesondere gehören die Böhmischen Druckereien ihrer Einrichtung, wie ihrer Ausdehnung nach mit zu den bedeutendsten Etablissements dieses Zweiges auf dem Kontinent.

II. In den zum Zollverein gehörigen Ländern erlangten namentlich die Augsburger, Berliner und Chemnitzer Druckereien schon während der Kontinentalsperre eine große Ausdehnung. In Berlin, Elberfeld, Breslau, Eilenburg entwickelten sich dieselben bald nach Errichtung des jetzigen Zollsystems und waren bei der letzten im Jahre 1827 abgehaltenen allgemeinen Preußischen Gewerbe-Ausstellung schon zu ziemlicher Bedeutung gelangt. Im Vergleich mit diesem Zeitpunkt, möchte es wohl eine mäßige Schätzung sein, wenn man annimmt, daß in Preußen, und wohl in gleichem Verhältniß in sämmtlichen Zollvereins-Staaten, jetzt fünfmal so viel bedruckte Kattune gefertigt werden, als damals. Diese vermehrte Produktion verdanken wir wesentlich dem seitdem ins Leben getretenen Zollverbande, der, die Aussicht auf vermehrten Absatz eröffnend, die Fabrik-Unternehmer zur Erweiterung ihrer Anstalten veranlaßte, ein reges Streben nach Vervollkommnung und einen rühmlichen Wetteifer hervorrief, der die erfreulichsten Folgen hatte; indessen haben an dem Aufschwung, den dieser Gewerbszweig seit jener Zeit genommen, auch die bedeutenden Fortschritte, die in der Technik gemacht worden, ihren Antheil.

Während man sich früher nur in wenigen Deutschen Fabriken ein- und zweifarbiger Walzen-Druck-Maschinen bediente, ist deren jetzt eine große Anzahl in den verschiedenen Kattundruckereien Deutschlands verbreitet, die 4 und 5 Farben zugleich drucken, und zwar mit einer solchen Genauigkeit der Ausführung, daß sie den besten ausländischen an die Seite zu setzen sind. So sind denn auch die Perrotinen (Maschinen, welche mehrere Farben zugleich mit Formen drucken, 1834 vom Ingenieur Perrot in Rouen erfunden) seitdem bei uns eingeführt und ebenfalls in den meisten, irgend bedeutenden Druckereien Deutschlands in Anwendung. Die Deutschen Druck-Fabriken besitzen ferner die großartigsten Maschinen-Einrichtungen für ihre Bleich-Anstalten, Dampf-Färbereien und Trocken-Anstalten, in ihren Werkstätten zum Graviren der Kupferwalzen, Stechen und Gießen der Formen, zum Mangeln und Appretiren u. s. w., so daß sie auch darin gegen die besten ausländischen nicht zurückstehen.

Der Maschinendruck hat nicht allein wegen seiner wohlfeilen Herstellung der Menge, sondern auch wegen seiner, durch Handarbeit nicht zu erreichenden Schönheit und Vollkommenheit die Oberhand über die letztere gewonnen. Indessen können mit der Walzendruckmaschine nur solche Farben zugleich ge-

druckt werden, welche nach ihrer chemischen Beschaffenheit nebeneinander bestehen können. Andere Farben müssen mittelst Handdrucks hineingepaßt werden und so finden bei den großen Quantitäten, die durch Maschinendruck erzeugt werden, die Handdrucker hierdurch, so wie bei gewissen Gattungen und Tüchern immer noch eine, wenn auch mitunter unterbrochene Beschäftigung.

Was nun die Absatzverhältnisse betrifft, so waren die Augsburger wegen ihrer soliden und ächten Arbeit, die Sächsischen Fabriken wegen ihrer schönen und billigen Kattuntücher der verschiedensten Gattungen schon vor dem Abschluß des Zollvereins bekannt. Die Berliner gedruckten Baumwollenköper und Kattuntücher und Shawls von Gebr. Sparkäse, R. Goldschmidt und Söhnen, der Dannenbergerschen Druckerei u. A. fanden nicht allein in Deutschland, sondern auch auf den Märkten Italiens, Belgiens und Hollands, sogar in England bedeutenden Absatz. Dieser Artikel, der sowohl in eigenthümlich schöner Ausführung als in den Preisen sich eines Vorranges vor fremdländischen Erzeugnissen erfreute, wurde später auch noch nach außereuropäischen Plätzen ausgeführt, wo er hauptsächlich auf den Nord- und Südamerikanischen Märkten einen nicht unbedeutenden Handelsartikel bildete und unter dem Namen Prussian Shawls aufgeführt stand. Selbst Kattune, z. B. ächt Krapp-Rosa in kleinen Mustern gingen 1826 und später über Hamburg nach England: sie waren so gut, wie nur wenige Französische Druckereien sie lieferten und billiger; Englands Druckereien lieferten sie damals noch garnicht und machen sie noch immer nicht aufs Schönste. Eine Reihe von Jahren blühte dieses Tücher-Geschäft, aber dann fing der Absatz an, sich bedeutend zu vermindern; theilweise wurden sie durch billige Gattungen gewirkter Tücher verdrängt; theilweise schadeten Zolleinrichtungen, das Streben nach allzugroßer Wohlfeilheit auf Kosten der Qualität, Veränderungen des Zeitgeschmacks und die Unsicherheiten des Handels mit Amerika. Bald war nun die Fabrikation wieder allein auf die bedruckten Kattune hingewiesen, in welchen jedoch kein so bedeutender Absatz gesichert war, daß er zu den durch die Fortschritte der Technik erforderlich gewordenen kostspieligen Einrichtungen im richtigen Verhältniß stand.

Wie die technischen Zustände haben auch die Absatzverhältnisse sich wesentlich geändert. Vor etwa funfzehn Jahren hatten gedruckte Kattune einen auch bei gleicher Qualität mindestens um die Hälfte höhern Preis als den gegenwärtigen. In jener und der zunächst darauf folgenden Zeit waren die Fabrikanten und besonders die ausgezeichneten Anstalten des Elsasses, welche damals einen großen Theil des Deutschen Bedürfnisses befriedigten, bestrebt, nicht allein feine und gute Tücher zu ihren Kattunen zu nehmen, sondern ihnen auch durchgängig solide Farben zu geben, wie denn damals die Anwendung von Dampffarben zu den Eindrücken als Zeichen einer sehr untergeordneten Manufaktur galt. In diesem löblichen Bestreben sahen sich aber auch die ausdauerndern Deutschen Druckereien bald dadurch gehemmt, daß,

gelockt durch die glänzenden Ergebnisse manches Unternehmens, deren immer neue entstanden und die Zahl derselben sich sehr vermehrte, und nun schon die Konkurrenz die Preise herabdrückte.

So standen die Dinge zur Zeit, als der große Deutsche Zollverein abgeschlossen wurde. Mehrere Deutsche Kattunfabriken, welche in jenem Zeitpunkte gerüstet zu seiner Benutzung dastanden, ernteten davon wahrhaft glänzende Erfolge. Da aber die damals bestehenden Anstalten nicht im Stande waren, dem großen vereinsländischen Bedürfnisse zu genügen, so wurde in der nächsten Zeit nach Abschluß des Vertrags noch eine Masse Französischer und Englischer Kattune in den Zollverein eingeführt. Dieser reichliche Absatz und der reichliche Zollschutz der den Kattunen gewährt war, veranlaßte natürlich die bestehenden Anstalten, sich zu vergrößern, und rief neue Fabrikanten hervor. Also vermehrte sich die Konkurrenz der vereinsländischen Anstalten im Laufe der Jahre mächtig; die des Auslandes, obgleich allmählich sich mindernd, existirte noch immer und ward durch alte Gewohnheiten und Vorurtheile über die Gebühr festgehalten.

Die Deutschen Kattunfabrikanten hatten also nicht allein den Wettbewerb unter sich, sondern auch den des Auslandes zu bekämpfen, wodurch allmählich die Erscheinung hervortrat, daß die Preise der Deutschen Kattune in einzelnen Fällen niedriger waren, als die des Auslandes und daß ungünstige Konjunkturen mit doppelter Schwere auf den Deutschen Markt drückten.

Hierdurch entstand die Nothwendigkeit wohlfeiler zu fabriziren. Die Perrotinen und der Walzendruck wurden in immer ausgedehnterem Maaße angewendet und der Handdruck immer mehr verdrängt Es war auf die Fabrikation in Massen abgesehen: die Menge sollte den am Einzelnen immer kleiner werdenden Gewinn ersetzen. Nun aber trat ein anderer Unstern für die Kattun-Manufaktur hervor. Die leichten Wollstoffe, Wollmusseline, zuerst ganz Wolle, dann mit baumwollener Kette kamen zu Markt, und gewannen bald in immer wechselnder Ausdehnung so sehr die Meinung der Konsumenten, daß dadurch der Verbrauch der Kattune bedeutend geschmälert wurde. Namentlich waren es die feinern, bessern und eleganteren Kattune, welche der Herrschaft der Wollmusseline weichen mußten.

Ob diese Vorliebe des Publikums begründet oder eine Laune sei, darüber sind die Ansichten getheilt. Es steht fest, daß ein wollenes Kleid sich besser drappirt, daß es nach einer Verpackung von den Falten nicht so sehr leidet, daß es auch nicht so bald wie ein kattunenes der Wäsche bedarf. Dagegen soll, nach den Freunden des Kattuns, jede ehrliche Hausfrau bekennen, daß ein ächtes glattes Kattunkleid nicht so leicht schmutzt, daß es nach dem Waschen, statt schlechter, immer schöner wird, daß bei gleicher Schönheit das Baumwollzeug wohlfeiler ist, daß die Farbenschönheit und besonders die Dauerhaftigkeit der guten ächten mit Krapp und andern ächten Farben fabrizirten Kattune durch die bedruckten Wollmusseline nicht erreicht werde.

65. Karl Friedr. Ulitsch, in Auma, 1 Stück Hosenzeug, à 4 Sgr., von guter Arbeit, älterem Muster und vollkommen preiswürdig.

66. Joh. Adam Wald, zu Weilar, verschiedene Bettzeuge, Hosenzeuge, auch Barchend, 4¾ bis 8 Sgr., von guter Arbeit, gewöhnlichen gangbaren Mustern und angemessenen Preisen.

67. Dietrich Leitschuh, in Weilar, Halbwollen-Barchend in ganz weiß, auch bunt gestreift, à 4½—6 Sgr. Der hierzu verwendete Schuß ist Handgespinnst. Die Aussteller geben von den Gegenständen nur Proben.

68. Joh. Michael Hoßfeld, zu Weilar im Weimarischen, sandte ein: roth und weiß gewürfeltes 1/8¹ Ellen breites Bettzeug zum Preise von 4¾ Sgr. die Elle; dergleichen blau und weiß gewürfelt von 4¼ Sgr.; desgleichen braun und schwarzes Hosenzeug ⅝ Ellen breit zu 4¾ Sgr.; dergleichen schwarz und grau zu demselben angemessenen Preise. Die Weberei war zum Theil von weiblicher Hand.

69. Joh. Adam Schulz, in Weilar, Kleider- und Hosenzeuge, 4½—5 Sgr. die Elle, aus baumwollenem Garne, von zwar älteren, aber gut gearbeiteten Mustern und zu angemessenen Preisen.

70. Marum Lindenstein, in Römhild. Baumwollenes Westenzeug à 6 Sgr.

71. H. W. Kretschmann, in Eisenberg. Holbwollene Schuhzeuge mit angewebtem Gold und Silber, in recht lobenswerthen Mustern und von guter Arbeit.

72. Schraidt u. Comp., in Koburg. Verschiedene halbwollene Korset- und Bettdrell, à 8½ bis 12 Sgr., ¼ Rouleauxzeug, à 9 Sgr., eine gute und preiswürdige Waare, die allen Anforderungen zu entsprechen im Stande ist.

VIII. Das Königreich Baiern enthält in Oberfranken und der Oberpfalz, auch in einigen andern Orten eine, der Zahl der Stühle nach, der Sächsischen vielleicht wenig nachstehende, jedoch mehr auf einfache Artikel gerichtete Buntweberei. Der Zollverein hat auf den vermehrten Absatz dieser hauptsächlich zum Verbrauch der geringeren Volksklassen bestimmten Artikel wohlthätig gewirkt. Die Versendungen nach dem nördlichen Deutschland haben einen größern Schwung erhalten und eine früher nicht gekannte Lebhaftigkeit des Verkehrs und gesteigerte Nachfrage nach diesen Artikeln herbeigeführt. Die örtlichen Verhältnisse sollen im Ganzen den Fortschritten dieser Gewerbthätigkeit nicht günstig sein. Ein großer Theil der Weber, selbst unvermögende, soll besonders in den Städten, neben der eigenen Manufaktur, Handel mit fremden Erzeugnissen treiben. Ginghams, Drills, Stramine, Bett-, Hosen-, Mantel- und Möbelzeuge, auch Shawls und Tücher bilden die Gegenstände dieser Industrie; besonders Baireuth und Hof, so wie in Redwitz, Gefrees, Naila, Gattendorf, Neuhaus, so wie andere kleine Orte enthalten derartige Geschäfte. Die Zahl der Baumwollweber

Oberfrankens soll 4000 übersteigen, von denen der bei weitem größere Theil für Rechnung der Fabrikanten und nur wenige für eigene Rechnung arbeiten. Ausgestellt haben:

73. Joh. Pöhlmann u. Sohn, in Wunsiedel. Halbwollen baumwollene Möbel-Damaste, à 11 bis 14 Sgr., verschiedene Taschentücher, à 2½ bis 8 Rthlr. p. Dtzd. Die lancirten baumwollenen Möbel-Damaste von guter Arbeit, jedoch wäre in Mustern mehr Schwung und Eleganz zu wünschen. Dagegen sind von dem halbwollenen Damaste die Muster geschmackvoll und schön. Die Arbeit ist durchgehend gut. Die karirt gewebten und die bedruckten Taschentücher, theils leinen, theils baumwollen, sind lobenswerth; der Druck namentlich sehr brav.

74. Leonh. Braun, in Wunsiedel. Mehrere Stücke Möbel-Damaste mit Manillahanf, s. g. Satin d'Amerique von guter Arbeit. Unter den Mustern sind einige nicht mehr neu.

75. Sophian Kolb, in Bayreuth. Halbleinen Madratzen-Drell, von einer in jeder Beziehung zufriedenstellenden Qualität. Der Aussteller macht in den ausgelegten Fabrikaten ein bedeutendes Geschäft nach Holland, der Ost- und Nordsee; beschäftigt 100 selbstständige Familien. Die verarbeiteten baumwollenen Garne sind Englischen Ursprungs, das leinene Garn ist aus der Flachsspinnerei zu Urach.

76. Carl Gebhardt, in Hof. Geschäft von 40 Arbeitern. Halbwollene Kleiderzeuge à 12 Sgr., Möbel-Damast mit Manilla-Hanf à 17 Sgr., von guten neuen Mustern und schöner solider Arbeit, auch zu billigen Preisen.

77. Steinhäuser, in Hof. Geschäft von circa 500 Arbeitern. Ein Sortiment verschiedener Tücher und Shawls à 1 Rthlr. 27 Sgr. bis 11½ Rthlr. pro Dutzend, in gewöhnlichen, aber verkäuflichen Mustern, zu billigen Preisen.

78. Johann Benker, in Dörflas. Ein Sortiment verschiedener Tücher aus Baumwolle, Halbwolle und Halbseide, in Mustern, die weniger dem hiesigen Geschmacke entsprechen; aber gute Arbeit und angemessene Preise.

79. J. J. Trendels Sohn, in Kulmbach. Baumwollene, halbwollene, halbleinene und ganzleinene Hosenzeuge à 4½ bis 13 Sgr. Die Muster sind schön und gangbar, gehören aber nicht ganz dem neueren Geschmack an; wogegen gute Appretur bei allen Stoffen bemerkbar wird und namentlich den leichteren Sorten ein sehr verkäufliches Ansehen giebt. Die Preise sind billig zu nennen, insbesondere ist dies bei den halbleinenen Waaren der Fall.

80. J. H. Borger u. Sohn, in Schottenhammer. Eine Auswahl verschiedener halbseidener und baumwollener Tücher, ein Stück halbwollener Kleiderzeuge in guten Mustern und soliden Waaren, so wie angemessenen, bei einigen auch sehr billigen Preisen.

81. G. E. Schaller u. Sohn, in Selbitz. Eine Auswahl verschiedener baumwollener und halbseidener Tücher von guter Arbeit und gang-

baren Mustern, zu angemessenen Preisen. Die angewandten Gespinnste sind aus der Schweiz, von wo in den feineren Nummern eine glückliche Konkurrenz mit England zu beginnen scheint.

IX. Im Königreich Württemberg wird die Weberei von buntgewürfelten und gestreiften Geweben, Siamoisen, dort Zeuglein genannt, um Göppingen, Heidenheim, Sindelfingen ꝛc. schon seit älterer Zeit betrieben. Der Kaufmann Barrier, zu Stuttgart, gründete in den 1820er Jahren die Manufaktur feiner gewürfelter und gestreifter Baumwollzeuge, Jaconnets, zuerst zu Plieningen, wo er gegen 100 Weber damit beschäftigte und neuerdings in ähnlicher Ausdehnung zu Sindelfingen, nachdem die Plieninger Weber die von ihm erlernte Manufaktur für eigene Rechnung ergriffen und mit Hülfe israelitischer Händler im In- und Auslande absetzten. Das Barrier'sche Unternehmen ist aber durch Ausdehnung auf Barchente und andere Gewebe, und durch die Errichtung einer Kalandermaschine erweitert, welche zugleich, indem sie für Lohn appretirt, andere Anstalten nützt. Barchente und andere baumwollene oder leinene Zeuge für Sommerbeinkleider nach den neuesten Englischen Mustern werden ebenfalls dort fabrizirt. Jakonnets werden zu Buchau, Dietenheim, Vaihingen, Ravensburg und Ellwangen, welcher letztern Gegend dieser Zweig bis dahin unbekannt war, den Anforderungen des jetzigen Handels entsprechend angefertigt.

Die schon oben erwähnte, dort so erfreulich aufblühende Manufaktur in feiner weißer Waare, Batiste, Musselin, Kambriks ꝛc. hat sich, was nur mit Freude begrüßt werden kann, auch den buntgestreiften karirten gemusterten und farbig gestickten Artikeln zugewendet.

82. G. F. Barrier, in Stuttgart. Ein Sortiment Damaste zu Möbelbezügen und Vorhängen aus Englischem Baumwollgarn, inländischem Wollgarn und Seide aus der Schweiz bezogen. Die vorgelegten Stoffe zeichnen sich durch geschmackvolle, saubere Ausführung aus und sind als ein gelungenes Fabrikat anzusehen. Die Preise angemessen und zufriedenstellend. Aussteller hat die Hälfte des Werthertrages seiner ausgestellten Waaren den Ueberschwemmten in Preußen zufließen lassen.

83. Hirsch Neuburger's Söhne, in Buchau und Dietenheim, hatten auch gestreifte und damaszirte Sorten und Tücher unter ihrem Sortiment von Musselinen, Batisten und Jaconett; sie zeichnen sich, in Beziehung auf Bleiche, Appretur und Weberei, ganz vorzüglich aus. So weit Muster durch Weberei und Stickerei vorliegen, sind solche geschmackvoll ausgeführt. Die Preise angemessen, jedoch nicht zu billig. Die Fabrikate sind durch Maschinenweberei dargestellt.

84. Merz u. Seyer, in Vaihingen und Stuttgart. Verschiedene weiße und glatt façonnirte baumwollene Stoffe, Bettüberwürfe von Orleans, Britania, Freinch, gestreiften, karirten und gemusterten Trikot, auch in gemusterten Damast mit und ohne Bordüren; gemusterte Trikotröcke mit Bordüren,

glatte und karirte Musselin-Reifröcke, dergleichen Saxon Bassin, Victoria und Orleans. gemusterte und gestreifte Trikots, brillantirten Piqué, façonnirten Batist und glatten Jaconet, Perkal, Shirting-, Kambrik-, Jaconet- und Batist-Tücher. Die Aussteller legen uns ein reiches Sortiment ihrer Fabrikate in weißen und bunten Waaren vor, deren Arbeit und Appretur wohl vollkommen den einzelnen Zwecken entsprechen. Die Bettüberwürfe (Bettdecken) sind in vielen neuen eigenthümlichen Mustern und billig; die Trikot- und Reifröcke, Piqué, Jaconet u. s. w. preiswürdig und von guter Arbeit, wenn auch nicht überall mit vollkommen zufriedenstellender Bleiche.

84. von Zwergern u. Deffner, in Ravensburg, haben unter ihrem Sortiment von Musselinen, Jaconet, Batist, Kambriks auch bunte Waaren gesandt; ihre Erzeugnisse lassen nichts zu wünschen übrig und sind vollkommen preiswürdig. Die Appretur ist bei den verschiedenen Sorten und im Verhältnisse zum Zwecke angemessen, obwohl bei einigen noch mehr Steife wünschenswerth wäre. Dieses Haus ist für feine und gestickte Artikel eines der bedeutendsten und konkurrirt darin rühmlichst mit Französischen und Schweizer Häusern.

85. Das schon unter den Halbseidenwaaren erwähnte unter der Firma J. J. Weigle, zu Ludwigsburg, bestehende Geschäft ist eine der ältesten Buntwebereien in Süddeutschland. Schon in den letzten Jahrzehenten des vorigen Jahrhunderts lieferte es Siamoisen und Barchente: jetzt war von hierher gehörigen Artikeln Kaschmir-Schlafröcke in Baumwolle ausgestellt, über welche dasselbe günstige Urtheil, wie oben über die Halbseidenwaaren ausgesprochen wurde.

X. Aus den Norddeutschen Bundesstaaten waren von einem Etablissement bunte und gemischte Waaren eingesandt:

86. Philipp Claus, in Rörmonde, Herzogthum Limburg. Verschiedene Kleiderzeuge, verschiedene Hosenzeuge, Düffel, Boy, Flanelle, Proben von Wollengarn. Die Kleiderstoffe sind meist in geschmackvollen guten Mustern und vollkommen preiswürdig. Die baumwollenen Hosenzeuge von guter Arbeit und angemessenen Preisen. Die halbwollenen Hosenzeuge etwas gering in der Wolle; der Düffel und Boye sind in der Qualität gut und die Preise wohl angemessen. Die Probe Wollgarn ist äußerst billig, aber auch nicht besonders in der Güte.

Im Ganzen kann der Zustand der Bunt- und Kunstweberei im Deutschen Zollverein gewiß mit vieler Befriedigung betrachtet werden.

Dasjenige, woran es Deutschland hierin hauptsächlich fehlt, ist die Originalität, die Geschicklichkeit der Dessinateure: in Frankreich widmen sich Künstler ersten Ranges vorherrschend oder doch theilnehmend der Darstellung geschmackvoller Waarenmuster, während man sich in Deutschland sehr häufig auf die Nachahmung des Vorhandenen beschränkt. In der Weberei vermögen die Deutschen Manufakturen ebenso wie in der Färberei allen An-

forderungen zu genügen: in der Appretur stehen sie den Französischen besseren Etablissements wohl noch nach.

1) Weber, Wegweiser durch die technischen Werkstätte. Berlin. 1819. I. S. 244.
2) Mohl, S. 506. Rösler, S. 49.

§. 39.

Netzförmige Gewebe, Gaze und Kanevas oder Stramin.

Wir lassen diesen Zweig den Weißzeugen folgen, weil seine feineren Gattungen mit den Weißwaaren im nächsten Zusammenhange stehen, wenn gleich die gröberen Gattungen in ganz andere Felder übergehen.

Was zunächst jene feinern Netzgewebe betrifft, so ist die Zusammensetzung der Gaze und Tüllgewebe eine von den gewöhnlichen Gewebearten ganz abweichende: wenn bei letzteren sämmtliche Kettfäden eine durchgehends parallele Lage zu einander haben, so ist dies bei den ersteren nicht der Fall, indem bei ihnen durch eine besondere Vorrichtung, den Perlkopf, ein Theil der Kettfäden um den andern eine eigenthümliche Verschlingung beim Eintragen eines jeden Schusses macht, wodurch die Verschiebung der Kettfäden verhindert wird und das Gewebe die regelmäßigen Oeffnungen erhält. Die Fabrikation der eigentlichen Gaze hat seit der Erfindung und Einführung des Bobbinets — Englischer Tüll, Spitzengrund — sehr abgenommen und gegenwärtig werden hauptsächlich Gewebe mit abwechselnden Gaze- und Musselinstreifen für den Druck als feine Kleiderstoffe vielfach dargestellt, wie denn auch in weiß mannigfache Anwendung davon zu Gardinen und Kleiderstoffen gemacht wird.

Die Manufaktur des Englischen Tülls oder Spitzengrundes ist von großer Wichtigkeit geworden, seitdem 1809 durch Heathcoat an Stelle der Strumpfstühle, durch welche früherhin mit oder ohne Kette der Pettinet gewirkt wurde, die Bobbinetmaschine, welche hinsichtlich der kunstvollen und scharfsinnigen Leitung der mechanischen Kraft von keiner andern übertroffen wird, erfunden, und, nach und nach vervollkommnet für den Betrieb durch Dampf- oder Wasserkraft eingerichtet wurde, so daß sie jetzt in der gleichen Zeit zwölfmal so viel Waare als anfänglich liefert, und die Waare ungemein wohlfeil gemacht und weit verbreitet hat. In England soll dieser einzige Artikel 1836 35 Baumwollspinnereien mit 724000 Spindeln, 24 Zwirnmühlen mit 296700 Spindeln und 3547 Bobbinetmaschinen beschäftigen, auf letztern 1,160000 Pfund Garn jährlich zu 27,919063 Quadrat-Yards Spitzengrund im Werth von 1,376850 Pfund Sterling gewebt werden und dieser sich durch Zusammensetzen der Streifen, Ausbessern, Sengen, Bleichen, Ausrüsten und (zu $\frac{1}{3}$ des Ganzen) auf 1,797850 Pfd. oder $12\frac{1}{2}$ Mill. Thaler erhöhen; es sollen 150000 Personen damit beschäftigt sein. Nächst den Drucktüchern und Druckwaaren sind Tüll und Spitzengrund (Lace-Nett) ꝛc. gegenwärtig unter allen Baumwollwaaren der wichtigste Exportartikel Großbrittanniens: es wurden ausgeführt in Yards:

	1840	1841	1842	1843	1844
Nach Belgien	8656551	9878556	10173955	12680178	8519086
„ Holland	12738315	16497446	15215760	15482999	18317068
„ den Hanseestädten	59058658	54384840	38538772	51532775	37789312
„ Hannover	34100	—	—	—	14604
„ Triest und Venedig	28740	71167	45848	106646	22000
Zusammen	81516364	80832009	63974335	79802598	64662070
Frankreich	13042494	14053720	14694067	12943039	13610889
Nordamerika	5245317	10500392	2612137	4237088	6275285
Total	107531221	111138021	86586053	105417115	90901921

Diese Yards machten das Stück zu 50 Yard 1,818,038 Stück und jedes Stück zu 8 Sh. 9 Dt. Werth, einen Ausführwerth von 795392 Lst. oder 5,435,179 Rthlr. aus. Nach Preußischen Häfen wurde von diesem Artikel Nichts eingeführt. Bei dem sehr leichten Gewicht dieses Artikels stellt sich zwar der nach dem Gewicht zu entrichtende Zoll niedrig; indessen ist doch zu verwundern, daß bei einem Artikel von so bedeutender Konsumtion, Deutschland nur einen so geringen Theil seines Bedarfs liefert.

In Frankreich waren 1834 auf Spitzengrund Englischer Art 1500 Stühle im Gange und es sollen mit der Tüllweberei und Stickerei 50000 Personen beschäftigt sein.

Sachsen soll bis vor einigen Jahren nur 50, die Schweiz nur 70 Tüllwebemaschinen besessen haben, überdies meist von älterer Art, welche mit der Hand betrieben werden. Württemberg hat die Einführung einer Anzahl solcher Maschinen dem Kommerzienrath Meebold, in Heidenheim, zu verdanken. Wir bedauern, daß von den Manufakturen dieses Zweiges, in welchem für Deutschland noch so viel zu thun übrig bleibt, nur eine Probe unmittelbar eingesendet war; indessen waren die Erzeugnisse der Sächsischen Tüllmanufakturen an dem unten zu erwähnenden aus diesem Lande eingesandten gestickten Weißzeug zu ersehen.

Was die stärkeren Gewebe dieser Art betrifft, so wird die Bezeichnung Kanevas einerseits einem dicht gewebten streifigen, gerippten auch hin und wieder gemusterten Gewebe beigelegt, welches gewöhnlich in halbleinen, aber auch ganz baumwollen dargestellt wird, andererseits auch einem lose gewebten Stoffe, zwischen dessen Fäden regelmäßige viereckige Zwischenräume sich befinden, und dasselbe ebenfalls als ein Netz erscheinen lassen. Von dieser letzten Art soll nun hier die Rede sein und wir wollen zuerst über dessen Darstellung und dann über dessen Anwendung einige allgemeine Bemerkungen voranschicken.

Der Kanevas wird theilweise aus leinenem gezwirnten und ungezwirnten Garn, theilweise aus baumwollenem, wollenem und seidenem Zwirn dargestellt, und je nach dem Zwecke seiner Anwendung streifig, karirt, einfach weiß

und in verschiedenen Farben dargestellt. Die Zwischenräume der Löcher sind so wie die Breiten sehr verschieden, welches ebenfalls von dem Zwecke seiner Verwendung bedingt wird. — Die regelmäßige und gleichförmige Größe der Löcher ist das Haupterforderniß eines guten Fabrikats, und die Darstellung erfordert trotz der scheinbaren Einfachheit eine besondere Uebung und Aufmerksamkeit. In neuer Zeit hat man den Regulator bei der Kanevas-Fabrikation mit gutem Erfolge eingeführt, und der Weber ist sehr im Stande, ohne größere Aufmerksamkeit auf das Anschlagen der Einschußfäden zu verwenden, ein egales Fabrikat zu liefern. —

Die Anwendung der Kanevas ist als leichtes Unterfutter in Kleidern, zu sogenannten Fliegen- und Luftfenstern, so wie insbesondere zur Stickerei und zu Tapisserie-Arbeiten. Die Sorten zu dem letztern Zwecke nennt man vorzugsweise Stramin. — In eben dem Maaßstabe, wie sich das Stickmustergeschäft, überhaupt die Tapisserie-Manufaktur ausgebreitet und erweitert hat, hat auch die Fabrikation der Kanevas und Stramine zugenommen, und es werden zu diesem Zwecke die mannichfachsten Sorten angefertigt, welche größtentheils zum leichtern und bequemeren Abzählen des Fadens in Dezennien eingetheilt sind. Diese Eintheilung besteht darin, daß der je zehnte Faden in der Breite und Länge einen farbigen Faden, während die andern entweder aus rohem oder gebleichtem Garn bestehen. Dieselbe Eintheilung findet man gewöhnlich auch auf den Stickmustern, wo die je zehnte Linie stärker markirt ist. Je nach der Art der Stickerei, ob solche in stärkeren oder feineren Wollen oder Seide, in Kreuz- oder Plattstich, mit stärkeren oder feineren Perlen ausgeführt werden soll, sind auch die Zwischenräume der Löcher größer oder kleiner, und je nach dem Zwecke der Stickerei, wird auch eine verschiedene Breite des Stramins erforderlich. — Zu gestickten Bändern werden Breiten von 1 bis 6 Zoll, zu Tableaux Breiten bis 2 und 3 Ellen angewandt und zu diesem Behufe dargestellt. — Farbige Kanevas, welche meist aus Wolle und Seide dargestellt werden, werden zu solchen Stickereien genommen, bei denen der Grund nicht ausgefüllt wird, sondern nur die Figur gestickt wird. Nach dem Prinzipe der Kanevas und Stramine werden auch für die Stickerei in neuerer Zeit durchlöchertes Papier, Leder und Blech dargestellt, in welchen jedoch die Löcher nicht viereckig, sondern rund ausgepreßt sind. — Auch von diesen Sorten wird in der Tapisserie-Manufaktur eine mannichfache Anwendung gemacht. Die Tapisserie-Manufakturen, die insbesondere in Berlin eine großartige Entwickelung begonnen haben, sind auch diejenigen, die sich das Kanevas-Geschäft hier zugeeignet haben, und die mit diesem Artikel ein namhaftes Geschäft machen. Diese beschäftigen meist kleinere Fabrikanten ganz allein, aus welchem Grunde auch der Kanevas, für welchen in Berlin 12 Manufakturen betrieben werden, auf der Ausstellung im Ganzen nur von wenigen größeren Fabriken vertreten war. Außerdem wird dieser Zweig auch zu Wien, am Rhein, in Sachsen, Schlesien und Baiern betrieben.

In Frankreich bediente man sich schon in früheren Zeiten zu genähten Teppichen dieses Gewebes als Grundstoff. — Es wurde daselbst zuerst aus Hanf, Flachs oder Seide angefertigt. In neuerer Zeit wird auch dort das größte Quantum aus Baumwollengespinnst oder auch mit Seide gemischt bereitet. — Es hatten nur wenige Fabrikanten davon zur Ausstellung gebracht. —

1. J. F. Frischmann, in Berlin, lieferte eine ganz vollständige Auswahl von ganz seidenen, halbseidenen und baumwollenen Kanevas. Der ganz seidene zeichnet sich besonders durch eine sehr zweckmäßige netzartige Weberei aus, wodurch das Verschieben der Fäden vermieden wird. — Der halbseidene, dessen Einschußfäden gimpenartig mit Seide umschlungen sind, war gleichmäßig und gut gearbeitet. — Bei dem baumwollenen ließ die Appretur noch etwas zu wünschen übrig, jedoch war die Arbeit sonst ebenfalls wohl gelungen zu nennen. Die Preise waren billig gestellt und ließ sich aus dem vorliegenden Sortiment der Schluß ziehen, daß der Aussteller in diesem Fabrikationszweige Vorzügliches geleistet hat.

2. Der Kanevasfabrikant C. F. Küttner, in Berlin, lieferte 30 verschiedene Sorten gewöhnliche Berliner, Royal, Mosaik und imitirt seidene Kanevas, vorzüglich schöne Waare, welche sich hinsichtlich einer vortrefflichen Appretur und großer Gleichmäßigkeit der Karos auszeichnete.

3. W. Bornefeld, in Gladbach, läßt den Stramin auf einem sehr künstlich eingerichteten mechanischen Webstuhl fertigen. Er hatte fast eine eben so große Auswahl wie Frischmann geliefert und außerdem noch kouleurte mit Seide besponnene Drahtbänder und Karkassen hinzugefügt, welche letztere beide Artikel vorzüglich gut gearbeitet waren. — Auch auf die verschiedenen Sorten von Kanevas, welcher durchgängig sehr gleichmäßig gewebt ist, hat der Aussteller allen Fleiß verwandt und waren die Preise den guten Qualitäten angemessen, wenngleich sie im Durchschnitt nicht so billig, wie die von Frischmann waren.

4. Christian Mengen, in Viersen, lieferte eine für die Preise recht gute baumwollene Waare und zwar noch billiger wie die früher angeführten, jedoch hielten die Qualitäten den Vergleich mit den ersteren nicht aus, denn das dazu verbrauchte Garn war nicht so gut gedreht und die Appretur fiel zu weich aus. —

5. Außerdem hat noch P. Trübe, in Berlin, Kanevas in Leder und Papier ausgestellt.

Erfreulich ist es übrigens, daß auch dieser Artikel sich bei uns einheimisch gemacht hat, und davon wenig oder gar nichts mehr vom Auslande bezogen, sondern ganz erheblich davon namentlich nach den Norddeutschen Staaten, England, Holland, Amerika, selbst dem Orient exportirt wird. —

Der Detailverkauf dieses Artikels im Inlande geschieht gewöhnlich in denjenigen Geschäften, welche Stickmuster, Stickgarne und Tapisserie-Gegenstände führen. —

6. Verschieden von den voraufgeführten Stramin-Arten ist das gleichnamige Schuhzeug. Das vorerwähnte Haus J. C. Lucius u. Comp., in Erfurt, hatte ausgestellt ein Stück Stramin Cords, wozu baumwollen double Kette und doublirtes Wollengarn, zum Schuß ebenfalls Baumwolle verwendet wird, von 30½ Ellen die Elle zu 13 Sgr. und eine dergleichen mit Lahn die Elle zu 15 Sgr. ausgestellt.

7. Von andern netzförmigen Baumwollgeweben hatte die Weißwaarenmanufaktur Lang und Faellides in Plauen eingesendet: ein Stück Schottengaze 13 Ellen lang zu 4 Rthlr. 12 Sgr., ein desgleichen brochirt mit Streifen zu 3½ Rthlr., den desgleichen bunt gestreift zu 3 Rthlr. 22 Sgr. Diese Kleiderzeuge ebensowohl, wie eine zu Vorhängen bestimmte karirte Gaze mit Mustern die 40 Ellen zu 9 Rthlr. zeugten in Geschmack, Arbeit und Appretur von dem guten Geschick und Erfolge dieser tüchtigen Fabrikanten, welche sich auch hierin einen vortheilhaften Ruf erworben haben.

§. 40.

Bedruckte Stoffe von Baumwolle und Wolle.

Die Druckerei der Gewebe von Baumwollenzeugen wurde von den Holländern, nachdem sie 1660 die Portugiesischen Besitzungen in Ostindien erobert hatten, gegen Ende des 17. Jahrhunderts nach Europa verpflanzt und verbreitete sich bald von dort nach Hamburg, Augsburg und Genf. Sie ist gegenwärtig durch alle Länder Deutschlands verbreitet. Auch haben sich, seit die Fortschritte der Technik den größeren Anstalten so überwiegende Vorzüge bei diesem Zweige einräumten, seit dem Anfange der 1820er Jahre große Maschinendruckereien in den Hauptfabrikstädten Oesterreichs und des Zollvereins entwickelt. Die Zolltarife beider Gebiete kamen dabei durch einen starken Schutz der Baumwollwaaren den sich diesem Zweige widmenden Anstalten bei ihren Fortschritten auf dem innern Markte zu Hülfe.

1. Was zuvörderst den Oesterreichischen Kaiserstaat betrifft, so werden aus den großen Zitz- und Kattunfabriken und aus den vielen kleinen Druckereien desselben, welche hauptsächlich in Böhmen, Mähren, Oesterreich unter der Ens und Voralberg ihren Sitz haben, und welche einen ausgezeichneten Rang unter den besten Anstalten dieser Art einnehmen, die Verbrauchsbedürfnisse dieses ausgedehnten Staats ziemlich vollständig befriedigt und selbst noch Ausfuhren bewirkt. Was insbesondere Böhmen betrifft, so gehören die Druckereien und Bleichereien von Ignaz, jetzt Eduard Leitenberger zu Wernstadt [illegible] begründet, der Gebrüder Erxleben und Comp. zu Landskron im Chrudimer Kreis, von Franz Leitenberger zu Kosmanos, Bunzlauer Kreis, Karl Köchlin Söhne, zu Jung-Bunzlau, [illegible] Wiener zu [illegible], [illegible] Kreis, Gebrüder Porges zu Prag, zu den ausgezeichneten und vollkommensten Anstalten. Die Druckereien

zu Neunkirchen, Kettenhof, Penzing und anderer Orte von Niederösterreich so wie in Voralberg liefern Kattune, Battiste, Chali's, Tüchel, Woll- und Baumwollmusseline, Möbel- und Kleiderzeuge der mannichfachsten Art und sind dem gegenwärtigen Standpunkte der Technik gemäß, mit den neuesten Maschinen ausgestattet. Insbesondere gehören die Böhmischen Druckereien ihrer Einrichtung, wie ihrer Ausdehnung nach mit zu den bedeutendsten Etablissements dieses Zweiges auf dem Kontinent.

II. In den zum Zollverein gehörigen Ländern erlangten namentlich die Augsburger, Berliner und Chemnitzer Druckereien schon während der Kontinentalsperre eine große Ausdehnung. In Berlin, Elberfeld, Breslau, Eilenburg entwickelten sich dieselben bald nach Errichtung des jetzigen Zollsystems und waren bei der letzten im Jahre 1827 abgehaltenen allgemeinen Preußischen Gewerbe-Ausstellung schon zu ziemlicher Bedeutung gelangt. Im Vergleich mit diesem Zeitpunkt, möchte es wohl eine mäßige Schätzung sein, wenn man annimmt, daß in Preußen, und wohl in gleichem Verhältniß in sämmtlichen Zollvereins-Staaten, jetzt fünfmal so viel bedruckte Kattune gefertigt werden, als damals. Diese vermehrte Produktion verdanken wir wesentlich dem seitdem ins Leben getretenen Zollverbande, der, die Aussicht auf vermehrten Absatz eröffnend, die Fabrik-Unternehmer zur Erweiterung ihrer Anstalten veranlaßte, ein reges Streben nach Vervollkommnung und einen rühmlichen Wetteifer hervorrief, der die erfreulichsten Folgen hatte; indessen haben an dem Aufschwung, den dieser Gewerbszweig seit jener Zeit genommen, auch die bedeutenden Fortschritte, die in der Technik gemacht worden, ihren Antheil.

Während man sich früher nur in wenigen Deutschen Fabriken ein- und zweifarbiger Walzen-Druck-Maschinen bediente, ist deren jetzt eine große Anzahl in den verschiedenen Kattundruckereien Deutschlands verbreitet, die 4 und 5 Farben zugleich drucken, und zwar mit einer solchen Genauigkeit der Ausführung, daß sie den besten ausländischen an die Seite zu setzen sind. So sind denn auch die Perrotinen (Maschinen, welche mehrere Farben zugleich mit Formen drucken, 1834 vom Ingenieur Perrot in Rouen erfunden) seitdem bei uns eingeführt und ebenfalls in den meisten, irgend bedeutenden Druckereien Deutschlands in Anwendung. Die Deutschen Druck-Fabriken besitzen ferner die großartigsten Maschinen-Einrichtungen für ihre Bleich-Anstalten, Dampf-Färbereien und Trocken-Anstalten, in ihren Werkstätten zum Graviren der Kupferwalzen, Stechen und Gießen der Formen, zum Mangeln und Appretiren u. s. w., so daß sie auch darin gegen die besten ausländischen nicht zurückstehen.

Der Maschinendruck hat nicht allein wegen seiner wohlfeilen Herstellung der Menge, sondern auch wegen seiner, durch Handarbeit nicht zu erreichenden Schönheit und Vollkommenheit die Oberhand über die letztere gewonnen. Indessen können mit der Walzendruckmaschine nur solche Farben zugleich ge-

druckt werden, welche nach ihrer chemischen Beschaffenheit nebeneinander bestehen können. Andere Farben müssen mittelst Handdrucks hineingepaßt werden und so finden bei den großen Quantitäten, die durch Maschinendruck erzeugt werden, die Handdrucker hierdurch, so wie bei gewissen Gattungen und Tüchern immer noch eine, wenn auch mitunter unterbrochene Beschäftigung.

Was nun die Absatzverhältnisse betrifft, so waren die Augsburger wegen ihrer soliden und ächten Arbeit, die Sächsischen Fabriken wegen ihrer schönen und billigen Kattuntücher der verschiedensten Gattungen schon vor dem Abschluß des Zollvereins bekannt. Die Berliner gedruckten Baumwollenköper und Kattuntücher und Shawls von Gebr. Sparkäse, R. Goldschmidt und Söhnen, der Dannenbergerschen Druckerei u. A. fanden nicht allein in Deutschland, sondern auch auf den Märkten Italiens, Belgiens und Hollands, sogar in England bedeutenden Absatz. Dieser Artikel, der sowohl in eigenthümlich schöner Ausführung als in den Preisen sich eines Vorranges vor fremdländischen Erzeugnissen erfreute, wurde später auch noch nach außereuropäischen Plätzen ausgeführt, wo er hauptsächlich auf den Nord- und Südamerikanischen Märkten einen nicht unbedeutenden Handelsartikel bildete und unter dem Namen Prussian Shawls aufgeführt stand. Selbst Kattune, z. B. ächt Krapp-Rosa in kleinen Mustern gingen 1826 und später über Hamburg nach England: sie waren so gut, wie nur wenige Französische Druckereien sie lieferten und billiger; Englands Druckereien lieferten sie damals noch garnicht und machen sie noch immer nicht aufs Schönste. Eine Reihe von Jahren blühte dieses Tücher-Geschäft, aber dann fing der Absatz an, sich bedeutend zu vermindern; theilweise wurden sie durch billige Gattungen gewirkter Tücher verdrängt; theilweise schadeten Zolleinrichtungen, das Streben nach allzugroßer Wohlfeilheit auf Kosten der Qualität, Veränderungen des Zeitgeschmacks und die Unsicherheiten des Handels mit Amerika. Bald war nun die Fabrikation wieder allein auf die bedruckten Kattune hingewiesen, in welchen jedoch kein so bedeutender Absatz gesichert war, daß er zu den durch die Fortschritte der Technik erforderlich gewordenen kostspieligen Einrichtungen im richtigen Verhältniß stand.

Wie die technischen Zustände haben auch die Absatzverhältnisse sich wesentlich geändert. Vor etwa funfzehn Jahren hatten gedruckte Kattune einen auch bei gleicher Qualität mindestens um die Hälfte höhern Preis als den gegenwärtigen. In jener und der zunächst darauf folgenden Zeit waren die Fabrikanten und besonders die ausgezeichneten Anstalten des Elsasses, welche damals einen großen Theil des Deutschen Bedürfnisses befriedigten, bestrebt, nicht allein feine und gute Tücher zu ihren Kattunen zu nehmen, sondern ihnen auch durchgängig solide Farben zu geben, wie denn damals die Anwendung von Dampffarben zu den Eindrücken als Zeichen einer sehr untergeordneten Manufaktur galt. In diesem löblichen Bestreben sahen sich aber auch die ausdauerndern Deutschen Druckereien bald dadurch gehemmt, daß,

gelockt durch die glänzenden Ergebnisse manches Unternehmens, deren immer neue entstanden und die Zahl derselben sich sehr vermehrte, und nun schon die Konkurrenz die Preise herabdrückte.

So standen die Dinge zur Zeit, als der große Deutsche Zollverein abgeschlossen wurde. Mehrere Deutsche Kattunfabriken, welche in jenem Zeitpunkte gerüstet zu seiner Benutzung dastanden, ernteten davon wahrhaft glänzende Erfolge. Da aber die damals bestehenden Anstalten nicht im Stande waren, dem großen vereinsländischen Bedürfnisse zu genügen, so wurde in der nächsten Zeit nach Abschluß des Vertrags noch eine Masse Französischer und Englischer Kattune in den Zollverein eingeführt. Dieser reichliche Absatz und der reichliche Zollschutz der den Kattunen gewährt war, veranlaßte natürlich die bestehenden Anstalten, sich zu vergrößern, und rief neue Fabrikanten hervor. Also vermehrte sich die Konkurrenz der vereinsländischen Anstalten im Laufe der Jahre mächtig; die des Auslandes, obgleich allmählich sich mindernd, existirte noch immer und ward durch alte Gewohnheiten und Vorurtheile über die Gebühr festgehalten.

Die Deutschen Kattunfabrikanten hatten also nicht allein den Wettbewerb unter sich, sondern auch den des Auslandes zu bekämpfen, wodurch allmählich die Erscheinung hervortrat, daß die Preise der Deutschen Kattune in einzelnen Fällen niedriger waren, als die des Auslandes und daß ungünstige Konjunkturen mit doppelter Schwere auf den Deutschen Markt drückten.

Hierdurch entstand die Nothwendigkeit wohlfeiler zu fabriziren. Die Perrotinen und der Walzendruck wurden in immer ansgedehnterem Maaße angewendet und der Handdruck immer mehr verdrängt Es war auf die Fabrikation in Massen abgesehen: die Menge sollte den am Einzelnen immer kleiner werdenden Gewinn ersetzen. Nun aber trat ein anderer Unstern für die Kattun-Manufaktur hervor. Die leichten Wollstoffe, Wollmusseline, zuerst ganz Wolle, dann mit baumwollener Kette kamen zu Markt, und gewannen bald in immer wechselnder Ausdehnung so sehr die Meinung der Konsumenten, daß dadurch der Verbrauch der Kattune bedeutend geschmälert wurde. Namentlich waren es die feinern, bessern und eleganteren Kattune, welche der Herrschaft der Wollmusseline weichen mußten.

Ob diese Vorliebe des Publikums begründet oder eine Laune sei, darüber sind die Ansichten getheilt. Es steht fest, daß ein wollenes Kleid sich besser drappirt, daß es nach einer Verpackung von den Falten nicht so sehr leidet, daß es auch nicht so bald wie ein kattunenes der Wäsche bedarf. Dagegen soll, nach den Freunden des Kattuns, jede ehrliche Hausfrau bekennen, daß ein ächtes glattes Kattunkleid nicht so leicht schmutzt, daß es nach dem Waschen, statt schlechter, immer schöner wird, daß bei gleicher Schönheit das Baumwollzeug wohlfeiler ist, daß die Farbenschönheit und besonders die Dauerhaftigkeit der guten ächten mit Krapp und andern ächten Farben fabrizirten Kattune durch die bedruckten Wollmusseline nicht erreicht werde.

Wie dem auch sei, so war die Thatsache da: minder nachtheilig würde dieser rasche Umschwung auf den Deutschen Kattunfabrikanten gelastet haben, wenn dieselben sich sofort, wie dies in Frankreich geschah, auf die Wollmusseline geworfen hätten. Aber dazu fehlte der Muth, besonders da Frankreich und England, letzteres der Stoffe wegen, in diesen Artikeln bereits einen großen Vorsprung gewonnen hatten und der damalige Zollsatz von 30 Rthlrn. für den Zentner, welcher bei ganz wollenen Musselinen 2 bis 3 Prozente, bei den halbwollenen 5 bis 8 Prozente gewährte, für zu geringe, um jener Konkurrenz mit kostspieligen Anlagen entgegen zu treten erachtet wurde.

Schon in älterer Zeit wurde Wolle bei der Golgasfabrikation und bei ähnlichen Artikeln mehrfarbig und ächt gefärbt; aber man verstand es noch nicht, sie ächt zu bedrucken. Dieses Problem wurde gegen 1812 durch Dannenberger in Berlin, welcher den Weg einschlug, die aufgedruckten Farben durch Dampf auf die Wolle ächt zu befestigen, gelöset, und auf die damals berühmten Berliner Tücher angewendet. Dasselbe Verfahren liegt der, seit der hauptsächlich durch Ternau herbeigeführten Anfertigung der Wollmusseline aus feinen Kammgarnen so wichtig gewordenen jetzigen Wolldruckereien zum Grunde.

Indessen wuchs die Gunst der Wollmusseline fortwährend und ebenso sanken die Preise der Kattune. Das Bestreben möglichst wohlfeil zu fabrizieren, geringe Gewebe zu nehmen, an den Farbematerialien zu sparen, die ächten Farben durch falsche zu ersetzen, wurde immer größer. Da sahen sich auf dem zu Stuttgart 1842 abgehaltenen Zollkongresse die vereinsländischen Regierungen veranlaßt, den Zoll der fremden Wollmusseline von 30 Rthlrn. auf 50 zu erhöhen. Die vereinsländischen Druckereien begannen nun sich damit zu befassen.

Die Mehrzahl unserer Kattun-Fabriken beschäftigt sich jetzt auch mit dem Bedrucken der ganz- und halbwollenen Musseline.

Bei diesem Artikel drängt sich uns das Bedauern auf, daß das erforderliche Gewebe bis jetzt nur in sehr geringem Maaße in den Zollvereinsstaaten gefertigt wird und größtentheils mit hohem Zoll von England eingeführt werden muß, wiewohl die Deutschen Kammgarne in manchen Artikeln ein vorzüglicheres Gewebe liefern, als die Britischen.

Außerdem hat nach der Ansicht der Sachverständigen der Grundsatz des Vereinstarifs, alle Gattungen der Waarenkategorie demselben Zollsatz zu unterwerfen einigen Einfluß auf diesen Zweig geübt. Der Absatz schwerer wohlfeiler Waare des Auslandes, welche dadurch mit 20 bis 30 Prozent des Werths belastet wird, ist dadurch auf dem vereinsländischen Markt weit schwieriger, wie bei den leichten feinen Stoffen, wie den gedruckten Jaconets, Musselinen, und Balzorines, welche nur mit 2 bis 5 Prozent des Werths verzollt werden. Daraus erklären die Sachverständigen die Erscheinung, daß die vereinsländischen Druckereien sich fast ausschließlich mit dem Kattundrucke beschäftigt, und das große Feld der Erzeugung leichterer Stoffe, auf welchem

die Französischen Fabriken seit mehreren Jahren thätig gewesen sind, fast ganz unbebaut gelassen haben.

Hiermit übereinstimmend wird der gegenwärtige Charakter der vereinsländischen Druckerei, wie er auf der Ausstellung repräsentirt war, mit folgenden Merkmalen bezeichnet: Kattune in überwiegendem Verhältnisse mit Vernachlässigung anderer leichterer Modestoffe, welche jetzt einen Hauptverkauf bilden; Kattune mit vorherrschender Richtung auf das Wohlfeile, daher der Mehrzahl nach in unechten Farben. Wir sehen nicht mehr so viel echt gedruckte Kattune, als dies in früheren Zeiten der Fall war; unsere Fabrikanten müssen der Mode huldigen und diese verlangt jetzt häufig Farben, welche um schön zu sein, nicht zugleich ganz echt dargestellt werden können, dennoch aber der Fabrikation in einzelnen Fällen zur Ehre gereichen, insofern auch sie oft bedeutenden Schwierigkeiten in der Zusammenstellung der Farben zu bekämpfen haben. In andern Fällen wird die Anwendung unechter, blos durch Dampf befestigter Farben lediglich durch Wohlfeilheit motivirt. In gedruckten leichten Baumwollstoffen, Jakonets, Musselinen und dergleichen war sehr wenig ausgestellt und dies Wenige mehr als Zeichen dessen, was geleistet werden könnte, als daß es eine Erzeugung im Größeren darstellte. In Wollmusselinen, den ganz wollenen und den eben so wichtigen halbwollenen Anfängen, nacheifernde Versuche, es den ausgezeichneten Leistungen des Auslandes gleich zu thun; gleichfalls mehr Zeichen dessen, was geleistet werden könnte und hoffentlich bald geleistet werden wird, als wirkliche Vertretung einer namhaften vereinsländischen Erzeugung, wobei es zunächst auf Verstärkung der inländischen Wollstoffweberei ankommt. In Möbelkattunen sehr schöne Leistungen, wie diese schweren Artikel denn auch mit guten Preisen bezahlt werden. In Baumwollsammeten schöne Leistungen aus demselben Grunde.

Als Hauptartikel der vereinsländischen Druckerei können gegenwärtig $\frac{4}{4}$ breite Kattune zum Durchschnittspreise von 4 Sgr. und $\frac{6}{4}$ breite zum Durchschnittspreise von $5\frac{1}{2}$ Sgr. angenommen werden. Im südlichen und westlichen Deutschland herrscht die Druckerei von $\frac{6}{4}$ breiten, im östlichen Deutschland von $\frac{4}{4}$ breiten vor; jedoch wird im Ganzen mehr $\frac{4}{4}$ breite Waare erzeugt. Im Ganzen macht Berlin, Sachsen und Schlesien die wohlfeileren Waaren und kann für diese der Durchschnitt als $3\frac{1}{2}$ Sgr. für die Elle $\frac{4}{4}$ breit und 5 Sgr. für die $\frac{6}{4}$ oder im Ganzen 10 Rthlr. für das Stück angenommen werden. Im Durchschnitt gehen aber 15 bis 16 Stück auf den Zentner, so daß der Durschschnittswerth des Zentners Kattun sich auf 150 bis 160 Rthlr. stellt.

Die Einfuhren, welche der Zollverein an Wollenwaaren hat und welche sich nach den oben mitgetheilten Nachrichten im Jahre 1843 auf 30710 Ztr. beliefen, enthalten einen nicht unbedeutenden Theil von rohweißen Geweben für die Druckereien; die Drucknessel und Kalikos von Baumwolle werden dagegen seit einigen Jahren zum bei weiten größeren Theile vom Inlande geliefert. Die 1843 zum Bedrucken und zur Wiederausfuhr gegen 15 Sgr.

für den Zentner eingeführten Baumwollgewebe betrugen 90 Zentner. Unter den Ausfuhren an Baumwollwaaren, welche im Jahre 1843: 74800 Ztr. ausmachten, befinden sich viele bedruckte Waaren, sie bilden gewiß das Meiste: Bedruckte Wollmusseline werden wohl noch nicht ausgeführt. Unter den 1843 gegen den Zollsatz von 5% eingeführten 10367 Zentner Baumwollfabrikate befinden sich auch von den feineren Druckkattunen, etwa von 6 Sgr. die Elle aufwärts, immerhin noch bedeutende Mengen aus England, Frankreich und der Schweiz nach Deutschland, insbesondere bei solchen Zeugen, auf welchen die fremden Moden sehr einwirken. In der Druckerei der Wollmusseline sind die Deutschen Etablissements erst allmählig im Fortschreiten, wiewohl dieser Zweig bei der Richtung des Zeitgeschmacks von großer Bedeutung ist. Die Einfuhr an solchen ungewalkten bedruckten, so wie an gestickten oder brochirten Wollenwaaren betrug pro 1843: 2883 Zentner.

Im Allgemeinen kann wohl behauptet werden, daß im südlichen und westlichen Deutschland mehr die theuern und echten, im östlichen mehr die für den großen Konsum bestimmten Gattungen geliefert werden.

III. Die nördlichen Bundesstaaten Hamburg, Holstein, Hannover, haben wenig bedeutende Baumwollfärbereien und Druckereien, von denen nur eine sich bei der Gewerbe-Ausstellung betheiligt hat.

Was nun Deutschlands auswärtige Konkurrenten betrifft, so haben wir Großbritannien, Frankreich und die Schweiz zu betrachten.

In England sind Lancashire, Cheshire, Derbyshire und Yorkshire, Londons Umgebungen (Mitsham), in Schottland Glasgow und dessen Umgegend, in Irland Dublins Nachbarschaft die Hauptsitze der Baumwolldruckereien. Die Drucktücher werden daselbst fast ausschließlich auf Maschinenstühlen gewebt und ein Maschinenweber liefert, wenn er zwei Stühle leitet, jetzt mitunter ebensoviel Drucktücher als sechs Handweber. Noch größer ist die Ersparniß an Handarbeit beim Drucke, da man es dort schon früher wie in Deutschland, so weit gebracht hat, mit gravirten Walzen fünf Farben in einer Behandlung aufzudrucken und unter Leitung eines Mannes und eines Knaben in der gleichen Zeit mindestens hundertmal so viel Kattun zu drucken, als dasselbe Personal beim Handdruck. Die wohlfeilen Steinkohlen, die Geschicklichkeit der Fabrikarbeiter, die Wohlfeilheit und Auswahl der Beitz- und Farbmittel, der hohe Standpunkt des dortigen Maschinenbaues, die unendliche Ausdehnung des Absatzes haben dazu beigetragen, kolossale Etablissements ins Leben zu rufen. Schon 1834 gab es eine Fabrik, welche über eine Million Stücke jährlich lieferte und der zweiten Million zuging. Die Englischen Manufakturen arbeiten der Hauptsache nach für die Ausfuhr und ist in den letzten 3 Jahren ausgeführt worden in Englischen Yards an diesen Artikeln (calicoes printed and dyed):

	1840	1842	1843	1844
Nach Hannover...........	46,860	21,874	18,087	26,748
„ den Hanseestädten	27,459,065	22,670,851	32,278,426	30,527,177
„ Belgien.............	2,039,188	1,934,811	1,413,852	1,888,156
„ Holland............	12,952,630	10,547,350	9,686,931	12,213,669
„ Triest u. Venedig	2,506,683	2,484,821	2,315,365	3,221,269
„ Indien u. China	20,442,778	19,483,329	21,741,803	30,129,788
„ Portugal...........	13,853,069	12,692,001	13,419,893	16,679,499
„ Brasilien u. Südamerika..........	24,047,113	28,381,374	30,644,663	39,764,883
„ Türkei u. Levante	20,796,963	23,821,288	27,806,642	48,063,883
Im Ganzen	142,144,349	122,037,699	139,325,162	182,515,072

Nach den Preußischen Ostseehäfen findet keine irgend erhebliche Ausfuhr statt. Der innere Verbrauch an bedruckten Baumwollwaaren betrug im Jahre 1830, wo noch eine Verbrauchssteuer davon erhoben wurde, von einem Gesammterzeugniß von 8,596,952 Stück etwas über ein Viertheil, nämlich 2,281,512 Stück; indessen mag ein Theil des innern Verbrauchs der Besteuerung durch Unterschleif entzogen sein. Auch wird der innere Verbrauch mindestens in demselben Verhältnisse gewachsen sein, wie die Ausfuhr, da die bedruckten Kattune durch das Wegfallen der Steuer und auch sonst bedeutend billiger geworden sind.

Frankreich's Kattundruckerei hat ihre Hauptsitze im Elsaß und in der Normandie. In den Elsaßer Druckereien waren schon 1834: 12—15000 Personen beschäftigt. Außerdem sind zu Lille in Französisch Flandern, zu St. Quentin in der Picardie, zu Paris, Rouen, Nantes und andern Orten des mittleren Frankreichs bedeutende Druckereien. Das Elsaß und die Normandie allein lieferten 1834: 3 Mill. Stück gedruckte Baumwollwaaren im Werth von 120 Mill. Francs und beschäftigten etwa 150,000 Menschen in Spinnerei, Weberei und Druck mit der Verfertigung dieser Waare. Wenngleich einige Druckereien vortrefflich eingerichtet sind, so stehen doch Bau und Anwendung der Maschinen im Ganzen gegen England noch zurück, so daß auf einen Französischen Arbeiter bei weitem kein so bedeutendes Erzeugniß gerechnet werden kann, wie auf einen Britischen. Doch hat Frankreich trotz des Aufkommens der bedruckten Wollstoffe seine Ausfuhr an gefärbten und bedruckten Baumwollwaaren, welche 1827 nur 23572 Ztr. im amtlichen Werthsanschlage von 30½ Mill. Francs betrug bis 1836 auf 35 Mill. Ztr. zu 45 Mill. Frcs. und 1842 auf 39 Mill. Ztr. zu 51 Mill. Frcs. Werth also um ⅔ vermehrt, was besonders dem Geschmack in den Mustern und der guten Ausführung der feinen Sorten beizumessen ist. Der Verbrauch der bedruckten wollenen und halbwollenen Musseline hat sich besonders seit 1834 sehr vermehrt. Diese Gewebe haben den zahlreichen Druckereien, welche sich in den Umgebungen von Paris und einigen benachbarten Departements errichtet haben, eine reichliche

Beschäftigung gegeben. Dann aber begannen das Elsaß und die Normandie ihre alte Erfahrung in der Druckerei auf diese Gewebe anzuwenden. Man schätzt die im Jahr 1838 in Frankreich gedruckten Wollmusseline auf 200,000 Stück. Der größte Theil derselben wird in der Picardie gewebt, und giebt — was gewiß auch in Deutschland zu wünschen, und wenn wir mehr geeignete Garne hätten, auch ausführbar wäre — erwünschte Beschäftigung den Arbeitern, welche das Darniederliegen des Baumwollgeschäfts zur Unthätigkeit oder zu unzulänglichen Löhnen gebracht hatte. Diese Gewebe werden immer noch stark verlangt: man hat aber stark angefangen sie mit Baumwolle zu mischen, so wohlfeiler zu machen und übrigens den Richtungen der Mode und des Luxus möglichst zu folgen. Von diesen Druckwaaren findet ebenfalls eine erhebliche Ausfuhr, auch nach Deutschland statt. Die größte Druckerei Frankreichs zu Weßerling im Elsaß, Gros, Odier, Romann und Comp. soll 70000 Stück Druckwaaren liefern. Sonst gehören Dolfus, Miey und Comp., zu Mühlhausen, Daniel Köchlin, daselbst, Gebrüder Hartmann, zu Münster, zu den bedeutendsten Druckereien.

Die Schweizerischen Druckereien haben besonders in Zürich, Neuenburg, Glarus und Aarau ihren Sitz. Die Mehrzahl derselben sind kleine Anstalten oder solche die klein anfingen. Sie haben aber ihre Thätigkeit sehr ausgedehnt und versorgen nicht allein den innern Markt vollständig, sondern ringen auch mit den Britischen, Französischen und Deutschen Druckereien auf allen Märkten der Welt, sebst im Zollverein, in welchem die Neuenburger Druckereien bis auf ein gewisses Quantum eine Zollermäßigung genießen. Unter Benutzung derselben führen sie jährlich 1300 bis 2000 Ztr. Baumwollwaaren besonders über die Frankfurter Messen ein:

Die Konkurrenz dieser ausländischen Druckereien, besonders der Französchen trat auf den Leipziger Messen besonders 1837 lebhaft hervor, als die Amerikanische Handelskrisis dieselben Absatz für ihre Waaren selbst zu sehr verminderten Preisen suchen ließ. Diese vermehrte Einfuhr Französischer Druckwaaren regte den Begehr nach zwar theuern, aber durch Egalität des Tuchs, Geschmack und Eleganz des Drucks, so wie Solidität der Farben sich auszeichnenden Waaren der Elsaßer Fabriken wieder an: indessen behauptete der großartige Betrieb und die Intelligenz der Augsburger und Lörracher Anstalten für feine und mittelfeine, der Berliner und Sächsischen Druckereien für mittelfeine und ordinäre Waaren einen merklichen Vorrang sowohl auf dem innern als auf mehreren neutralen Märkten. In dem Maaße, wie es den vereinsländischen Druckereien in diesen Artikeln gelang, den ausländischen obzusiegen, steigerte sich deren Wetteifer unter sich: die Schlesischen und Sächsischen, wie die Augsburger und Berliner Druckereien dehnten sich weiter aus und suchten mit ihrem Absatz auch in die ihnen entlegenen Theile des Vereins einzudringen, während manche kleinere Anstalten niederlegten und auch wohl einige zur Einschränkung ihrer Geschäfte veranlaßt wurden.

Es kann nur gelobt werden, daß die vaterländischen Anstalten sich die Fortschritte und Vorzüge des Auslandes anzueignen suchten. So hat Frankreich in den Dessins und in der Sauberkeit der Arbeit, England in den Maschinerien zum Vorbilde gedient. Als die Verbündeten 1813 in Frankreich einrückten und die dortigen Druckereien größtentheils in Stillstand geriethen, wurden für die Dannenbergersche Druckerei Mühlhauser Zeichner und Drucker, welche dort schon mehr an saubere Arbeit gewöhnt waren, herübergezogen. Auch noch in neuerer Zeit hat manche Druckerei die bedeutendsten Salaire nicht gescheut, um talentvolle Ausländer für das wichtige Fach des Dessinzeichnens zu gewinnen, wenngleich mit Befriedigung gesagt werden kann, daß die fortgeschrittenen Bildungsanstalten des Vaterlandes auch bereits vorzügliche Talente für diesen Beruf herangebildet haben, wenngleich kaum behauptet werden kann, daß sich schon ein eigenthümlicher Deutscher Styl in den Mustern entwickelt und festgestellt habe.

Gehen wir nunmehr zur besondern Betrachtung der Aussteller über, so bemerken wir zuvor, daß dabei von den Preisen, welche einige Aussteller angegeben, andere nicht angegeben haben, wenig die Rede ist; unter den jetzigen Handelsverhältnissen dieses Artikels bestimmt nicht eigentlich der Fabrikant, sondern der Markt den Preis, dem sich kein Etablissement entziehen kann, wenn es Geschäfte machen will: mit kleinen Unterschieden stehen demnach die Artikel derselben Gattung auch in denselben Preisen. Wir haben nächst den beiden Oesterreichischen und Böhmischen Ausstellern die Mark, Sachsen, Schlesien und Niederrhein im nördlichen, Baiern und Würtemberg im südlichen, Sachsen, Thüringen und Hessen in den mittlern Vereinsstaaten, zusammen also alle die eilf Deutschen Landschaften auf der Ausstellung vertreten gehabt, in welchen die Kattundruckerei in größern Anstalten betrieben wird. Mit Ausnahme von Köchlin in Lörrach und Milde in Breslau hatten alle vereinsländischen Druckereien ersten Ranges eingesendet.

I. Märkische Druckereien.

Als zu Anfang des achtzehnten Jahrhunderts der Verbrauch von Baumwollwaaren, welche von England oder Ostindien kamen, beliebt werden wollte, derselbe aber den inländischen Leinen- und Wollenfabriken nachtheilig erachtet wurde, untersagte König Friedrich Wilhelm I. 1721 und 1734 deren Einfuhr und Verbrauch. Unter seinem Nachfolger kam aber 1741 ein in Offenbach etablirt gewesener Genfer Kattundrucker, Duplautier nach Berlin und legte mit Königlicher Unterstützung die erste kleine Kattundruckerei an, in welcher jedoch nur fremde Gewebe gedruckt wurden, da deren im Lande noch nicht gewebt wurden; seit 1745 entstanden deren mehrere durch den Kaufmann David Simon und andere und begann man auch die Kattune durch eingewanderte Böhmische und Sächsische Wollen- und Leinenweber, welche ihre Wohnungen in der damals neu erbauten Friedrichsstadt angewiesen erhielten und im Koloniedorf Nowaweß bei Potsdam weben zu lassen.

Den Anfang der größern, den neuern Fortschritten der Technik entsprechenden Druckereien machte die vorerwähnte Dannenbergersche Druckerei, deren Gründer, ein Schüler Hermbstädt's, sich durch genaue praktische Kenntniß des Zweiges in seiner ganzen Entwickelung und durch unermüdliche Zuführung dieser ersten großartigen Anlage in Deutschland zu dem vorgesetzten Ziele ein dauerndes allgemein anerkanntes Verdienst um die Deutsche Kattunfabrik erworben hat. Derselbe etablirte sich 1812 als Wollenzeugdrucker, erhielt 1814 ein Patent auf türkischrothe Kattune mit Illuminationsfarben, führte 1816—19 den Walzendruck, das Graviren der Kupferwalzen durch Stahlwalzen, die Waschräder, Ringmaschinen und Trockenmaschinen, so wie die Anwendung des Chromgelb und des auf Stoffe niedergeschlagenen Kadmium, 1820 die Plattendruckmaschine, 1822 die Wasserpresse, 1826 die Dampffärberei, das Chrom-, Orange- und Krapprosa, die Weißbleiche nach Englischem Prinzip, den mehrfarbigen Walzendruck und 1834 die Formendruckmaschine von Perrot in seiner Anstalt ein. Dieser Fabrik eiferte die, aus dem früher weniger bedeutenden Burckhardtschen Etablissement 1824 hervorgegangene Goldschmidtsche Druckerei, welche bis dahin nur unbedeutend mit Maschinen gearbeitet hatte, sehr energisch nach, ging dagegen der Fabrikation gedruckter Shawls und Tücher, welche sie nach Britischen und außereuropäischen Märkten in bedeutendem Umfange absetzte, den übrigen Etablissements vor, richtete zu Anfang der 1839er Jahre den Walzendruck ein und legte sich der mechanischen Hülfsmittel nach und nach so viele zu, daß sie jetzt auf dem Kontinent das größte Quantum Stücke — meist als Lohndruckerei fast ausschließlich für einheimische Kattunhändler — druckt. Diese Fortschritte wurden wesentlich unterstützt durch die vorzüglichen Maschinen, welche namentlich aus den Hummelschen Werkstätten für die Druckereien hervorgingen.

Die Berliner Druckereien beziehen ihre Baumwollen-Drucktuche meist aus den kleinen Orten der Umgegend und der Oberlausitz und Schlesien; die zum Druck bestimmten rohen Wollgewebe werden dagegen mehrentheils aus England bezogen. Was die Muster betrifft, so hat man in neuerer Zeit angefangen geschickte Dessinateure, welche eigene geschmackvolle Muster zu entwerfen im Stande sind, in den größeren Anstalten anzustellen. Die kupfernen Walzen für den Rouleauxdruck fängt man an neuerdings auch am Orte und zur Zufriedenheit zu liefern. Der vielfarbige Maschinendruck wurde zu Berlin in neuerer Zeit immer mehr kultivirt und der Handdruck dem Maschinendruck mehr untergrordnet. Hieraus folgten einige Lohnherabsetzungen für die hier allgemein stückweise gelohnten Drucker; indessen werden die Handdrucker noch immer andern ähnlichen gewerblichen Leistungen gleich bezahlt.

Berlin ist für Druckerei der wichtigste Fabrik-Ort Deutschlands. Bei der Ausstellung haben sich folgende 8 Druckereien betheiligt:

1. W. Kaufmann, in Berlin (Fabrik in Beeskow), hatte ausgestellt: 6 Stück gedruckte Nessel zu 4 Sgr. die Elle und diverse Sorten Tücher in

indigoblau, orange, gelb und weiß, welche brav gearbeitet waren. Die Fabrik beschäftigt 30 Arbeiter.

2. Nauen, Loewe u. Comp., in Berlin, deren Weberei oben erwähnt ist, hatten ausgestellt: Kattune zu $\frac{4}{4}$ und $\frac{6}{4}$ Breite, Nessel zu $\frac{5}{4}$, und Meubles-Zeuge zu $\frac{8}{4}$ Breite, in rosa, blau, lilla und mille fleurs.

3. Wallach und Nauen in Berlin hatten eingesandt: bedruckte ganz wollene Möbelstoffe und bedruckte halbwollene Stoffe. Diese beiden Firmen, im vereinigten Besitze der Dannenbergerschen Fabrik, arbeiten in neuerer Zeit größtentheils in Artikeln, welche für den Bedarf eines größeren Publikums berechnet sind. Ihre Farben, theilweise ächt, theilweise unächt, können als gut und zum Theil als schön bezeichnet werden. Die Muster haben nichts Auffallendes, die Walzenstecherei ist sauber; der Druck 1- bis 5farbig durch Maschine ist lobenswerth, desgleichen der Handdruck; die irisirten Parthieen sind ebenfalls sanft und gut verwaschen. Ein Stück Möbelkattun hat gute Krappfarben und ein Stück von dreifarbigem Walzendruck mit gestreiftem Muster hat hübsche Zeichnung. Das unächte Braun und zwei Blau darin sind schöne saftige Farben, es ist das Beste was in diesem Artikel sich ausgestellt findet. Die bedruckten halbwollenen Stoffe zeigen in den Mustern nichts Neues, zeichnen sich aber durch reine lebhafte Farben, scharfen und saubern Druck aus, das Kaliblau ist tief und von vielem Feuer. Diese halbwollenen Stoffe sind so gelungene Fabrikate, daß man sie den bessern des Auslandes an die Seite setzen darf.

Das Möbelmuster auf Wollenstoff ist in der Zeichnung etwas überladen, die Farben aber sind schön; wenn das Blau nicht so tief und feurig ist, als in den halbwollenen Stoffen, so scheint das geköperte Gewebe die Ursache davon zu sein; der Druck ist gut und sauber, überhaupt die technische Ausführung lobenswerth. Diese beiden vereinigten Häuser beschäftigen in Berlin 112 Drucker und 395 Arbeiter, welche mit 4 Dampfmaschinen von zusammen 46 Pferdekraft, 5 Walzendruckmaschinen von 1 bis 5 Farben theils $\frac{4}{4}$, theils $\frac{9}{4}$ breit, 3 Perrotinen, 6 Moulletteurstühlen zum Graviren der Walzen, 2 Relevir- und 1 Divisirmaschine arbeiten. Zu ihren halbwollenen Druckwaaren, welche unter die besten Waaren dieser Art auf der Gewerbe-Ausstellung zu zählen sind, beziehen sie den Stoff aus England.

4. C. F. Oppen, in Berlin, hatte bedruckte Kattune und Nessel eingesandt, ohne Angabe der Preise; er beschäftigt mit Einschluß von 40 Druckern gegen 200 Arbeiter, 1 Dampfmaschine von 24 Pferdekraft, 3 Walzendruckmaschinen, 2 Perrotinen, 2 Mouletteurstühle, 1 Relevir-, 1 Divisirmaschine.

Die eingesandten Waaren sind gewöhnliche Artikel, in 2- und 3farbigem Maschinendruck; vorzüglich gestochene Walzen, scharfer Druck, die Farben theilweise ächt, theils unächt; erstere besonders sind eben nicht glänzend, man sieht aber, daß es Absicht war, ein billiges Fabrikat zu liefern. Doch ist Mehreres lobenswerth, z. B. ein Stück violettgrund von der Walze mit Beizroth und einige Stücke modefarbener Grund mit Schwarz- und Weißbeize.

5. A. Stephan und Comp., in Berlin, hatten ausgestellt: Wollendruck zu Möbel $\frac{4}{4}$ und $\frac{7}{4}$ breit die Elle zu 16 bis $22\frac{1}{2}$ Sgr., Glanz-Möbelkattune die Elle zu 11 Sgr.; Kambriks zu Futter-Kattun die Elle zu $2\frac{1}{2}$ Sgr.; Glanz-Kambriks in diversen Farben zu $2\frac{1}{2}$ bis 4 Sgr. die Elle; gepreßte Glanz-Kambriks, sogenannte gaufrirte Kambriks zu $4\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle; gefärbten Köper, baumwollenen Shirting, Weiß-Kassas, und gefärbten Glanz-Kattun zu verschiedenen Preisen. Die gute und praktische Ausführung dieser Waaren zeigt sich auf den ersten Blick. Diese Fabrik besitzt die besten Einrichtungen für Dampffärberei und Appretur (siehe Abtheilung weiße und einfarbige baumwollene Gewebe S. 298).

6. R. Goldschmidt und Söhne, in Berlin.

Diese Fabrik schlug gleich bei Gründung des Kattundruck-Geschäfts die Richtung der mehrsten Englischen derartigen Etablissements ein, gangbare Artikel für die Mittelklasse in den Provinzen und für die niedere Klasse zu billigem Preise in lebhaften, wenn auch der Mehrzahl nach unächten Farben, in Massen zu liefern; wogegen bekanntlich z. B. die Kattundruckereien des Elsaß mehr in eleganten Dessins arbeiten. Dieses Ziel hat sie mit rastloser Ausdauer verfolgt, und vollkommen erreicht, denn sie fertigt von allen Fabriken des Zollvereins das größte Quantum und würde selbst in England mit unter die größten Fabriken gezählt werden können. Die Aussteller beschäftigen 850 Personen und arbeiten mit 3 Dampfmaschinen von 60 Pferdekraft, und 6 Dampfkesseln von 160 Pferdekraft; sie besitzen 9 Walzendruckmaschinen, 3 dreifarbige Perrotinen und 8 Gravir- (Molletir) Maschinen nebst den dazu gehörigen Relevir- und Divisirstühlen. Die Fabrik fertigt jährlich im Durchschnitt 230,000 Stück $\frac{6}{4}$ und $\frac{4}{4}$ breiten Kattun.

Zur Ausstellung waren eingesandt: gedruckte baumwollene Sammete und gedruckte Kattune zu den Preisen von $2\frac{1}{12}$ bis 8 Rthlr. für das Stück.

Die Kattune von 1 bis 5 Farben in Walzendruck sind in Farben, Stecherei und Druck gut und gelungen, die irisirten Sachen sind rein, und gut verwaschen, das Ganze also in dieser Beziehung ein recht gutes Fabrikat. Daß die Fabrik auch echte, brillante Waaren liefern kann, wenn sie es beabsichtigt, zeigen ihre ausgestellten, auf baumwollenem Sammet gedruckten Möbelzeuge. Diese sind in der Zeichnung (von einem der Chefs herrührend) eigenthümlich und schön, die Farben echt, rein und lebhaft, die Formstecherei gut, der Druck sauber und scharf, das Weiß vorzüglich. Der Sammet ist vollständig erhalten und die Appretur gut und weich: es ist also überhaupt ein vorzüglich gutes Fabrikat. Diese Ergebnisse legen zu Tage, daß sowohl die technische als merkantilische Leitung dieses Etablissements nach festen, wohl durchdachten, von günstigen Erfolgen begleiteten Grundsätzen geschieht.

7. L. J. Levinstein, in Berlin, der Besitzer der früheren Pardowschen Fabrik hatte ausgestellt: Maschinen-Möbel- und Kleider-Kattune, in blau, weiß, orange, braun, und Kaliblau das Stück zu 2 bis $4\frac{5}{6}$ Rthlr. in $\frac{4}{4}$ Breite. Die kouleurten Nessel sind, auch abgesehen von den billig ver-

merkten Preisen, nicht gewöhnlich, sondern recht gefällig trotz der Mängel des dazu verwandten Tuches.

8. Zöllner und Toussaint, in Berlin, scheinen gleich einigen andern Berliner Druckereien vorzugsweise in gangbaren Artikeln für die Mittelklasse sich zu bewegen. Zur Ausstellung waren 50 Stück $\frac{4}{4}$ und $\frac{6}{4}$ breite Kattune eingesandt. In Kalikos bringen die Aussteller einen der hübschesten Artikel, gestreift und karirt, dreifarbig auf der Perrotine gedruckt und in Krapp gefärbt, dann Blau und Katechu irisirt. Der lebhafte röthliche (der in Krapp gefärbten Waare ähnliche) Schein des Catechu iris verdient den Vorzug vor den gelblichen Katechu-Farben ihrer Konkurrenten. Ihre 2 Stück, schwarz, weiß gebeizt, sind gut im Weiß und voll im Grunde. Das ausgestellte Möbel-Muster dagegen hat keinen besondern Werth.

Die Aussteller arbeiten mit Maschinen- und Handdruck nach den neuesten Vervollkommnungen und beschäftigen gegen 300 Arbeitern; sie liefern jährlich gegen 80000 Stück bedruckte Kattune.

II. Das Preußische Sachsen und Thüringen enthält in Eilenburg, Halle, Mühlhausen und Schleusingen nicht unbedeutende Druckereien und Färbereien; Eilenburg enthielt schon 1817 fünf Druckereien, von welchen die von Großenhain in Sachsen her angelegte, unter der Firma Bodemer und Comp., die beträchtlichste war. Schon damals zeichneten sich diese Druckereien, welche meistens die wohlfeile Waare von 5 Sgr. die Elle für Schlesien und Polen lieferten und dazu wohlfeile Gewebe aus dem Sächsischen Erzgebirge bezogen, jedoch auch eigene Handweber anzusetzen begannen, vortheilhaft aus. Nach Einführung des Preußischen Zollsystems und besonders nach Gründung des großen Deutschen Zollvereins haben sie sich weiter ausgedehnt und versorgen jetzt einen großen Theil des nördlichen und westlichen Deutschland's mit Kalikos und mit den für einen ausgedehnten Verbrauch bestimmten wohlfeilen Kattunen; neuerdings hat man dort auch angefangen, auf Wolle zu drucken.

Die rohen Drucktuche beziehen diese Anstalten nächst den Handwebereien des Eichsfeldes und eignen Maschinenwebereien aus der Oberlausitz und dem Königreich Sachsen.

9. H. M. Bon jun., in Mühlhausen, hatte ausgestellt: 3 Stück Küpendruck-Kattune, die Elle zu $4\frac{1}{4}$ Sgr., gewöhnliche Arbeit, und 2 Proben gute Nessel zu 3 Sgr. die Elle. Durch die Fabrikation der rohen und weißen Nessel beschäftigt der Aussteller gegen 400 Weber.

10. Matth. Wucherer, in Halle, hatte 2 Stück gedruckte Flanelle zu $12\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle eingesandt. Die rohe Waare (s. oben S. 197) wird nach Mustern, welche dem Geschmack der Amerikanischen Abnehmer entsprechend, meist mit breiten Borten, ausgewählt und in Holz geschnitten werden, mit vorherrschend ächten Farben bedruckt und diese durch Dämpfe befestigt. Die Ausführung der eingesandten Arbeiten ist, für diese Art Fabrikation, wo man auf ganz saubere Muster und scharfe Konturen verzichten muß, gut zu nennen.

11. Bodemer u. Comp., in Eilenburg, haben eingesandt: $\frac{5}{4}$ breite Kattune, 1 bis 5 Farben, Rouleaux-Druck zu 5 bis 7 Sgr.; $\frac{6}{4}$ und $\frac{5}{4}$ breite Kattune, Musseline und Balzarine in 1 bis 3 Farben, von 6 bis 18 Sgr. die Elle; $\frac{4}{4}$ breite Kattune, 1 bis 4 Farben, Rouleaux-Druck von $1\frac{1}{2}$ bis 5 Sgr.; $\frac{4}{4}$ breiten baumwollenen Sammet von 12 bis $17\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle. Die Aussteller haben in Krapprosa mit das Ausgezeichnetste auf der Ausstellung und dürfte diese Waare, besonders das karrirte Muster jeder Französischen Waare an die Seite zu stellen sein. Ebenfalls ausgezeichnet durch Muster und Farbe sind ihre in grün und roth auf linonartige Stoffe gedruckten Gardinen. Ihr Kaliko-Genre bildet ein zeitgemäßes gutes Ensemble, und die Waare ist im Allgemeinen hübsch ausgeführt. Die von ihnen eingesandten Sammete dagegen sind mittelmäßig in Muster und Fabrikation; die schweren Muster in ultramarin, auf Jaconet namentlich, fallen ungleich aus. Im Allgemeinen sind ihre Muster auch bei diesen feinen Stoffen zu kattunartig, einzelne ausgenommen. Das Jaconet mit Spitzengrund ist sehr schön und gut fabrizirt, doch dominirt der rosa Effekt zu sehr. Der ausgezeichnete Ruf dieses Hauses, welches eigene Spinnerei, auch Hand- und Maschinenweberei besitzt, und die Ausdehnung seines Geschäfts stellen es in einen hohen Rang unter den vereinsländischen Fabrikanten.

12. Danneberg u. Sohn, in Eilenburg, haben drei in jeder Beziehung gelungene Balzarin-Muster, mit ultramarin Blau ausgestellt, welche im Blau egaler ausfallen, als die von andern Ausstellern; den übrigen Artikeln aber mangelt noch Manches, um dem, was uns vom Auslande zugeführt wird, gleich zu kommen. Ihre Möbelstoffe sind gelungen in der Krappfärberei, haben jedoch kein schönes Weiß. Durch das Krappen derselben, wie es mehrere Französische Häuser machen, um dieser Waare ein wollenartiges Ansehen zu haben, hat sie, weil es unvollkommen ausgefallen ist, verloren, statt gewonnen. Die 3 Stück farbige Möbelzeuge, grün, blau, chamois, so wie ihre ausgestellten Kalikos, sind im Allgemeinen gut, ohne besonders ausgezeichnet zu sein.

13. Ehrenberg und Richter, in Eilenburg, Möbel-Kattune, in der Zeichnung nicht ausgezeichnet, aber von guten Farben, namentlich hübsch schattirtes dreifach abgestuftes Roth; der Druck gut, überhaupt ein gutes Fabrikat; das Weiße läßt jedoch etwas zu wünschen übrig. Die Möbelzeuge aus Wolle stehen andern auf der Gewerbe-Ausstellung befindlichen nach und sind nicht besonders zu loben; die Farben sind in der Regel nicht einmal so gut als die auf Kattun, das Weiße ist mangelhaft. Die Baumwollensammete sind noch nicht gelungen; die Kleiderkattune sind großentheils gut fabrizirt. Dieses Haus, welches noch nicht sehr lange besteht, hat sich durch seine Leistungen in kurzer Zeit einen ehrenvollen Ruf erworben. Es besitzt eine eigene Weberei.

III. Die Kattundruckerei Schlesiens lieferte schon bei den Gewerbe-Ausstellungen von 1822 und 1827 in Schönheit und Wohlfeilheit ausge-

zeichnete Resultate, welche ihr die Konkurrenz mit andern Fabriklandschaften zu sichern schien. Sie hat sich auch in neuerer Zeit weiter entwickelt, liefert gedruckte Kattune bis zu 2 Sgr. die Elle hinunter, wie feinere Gattungen, und hat sich auch der Manufaktur der Wollmusseline gewidmet, welche in dieser Provinz sowohl gewebt als bedruckt werden. Die rohweißen Gewebe werden theils durch Maschinenweberei, wie die vorerwähnte Baumwollweberei zu Eisersdorf, theils durch Handweberei geliefert. Rohweiße Wollmusseline liefert die Maschinenweberei zu Wüstegiersdorf. Es tritt dabei die Konkurrenz der Engländer und Franzosen ein. Die Muster für theure Stoffe werden häufig von Paris bezogen. Von den Druckereien dieser Provinz und des benachbarten Großherzogthums Posen hatten sich drei und außerdem ein Druckfarbwaarenfabrikant betheiligt.

14. O. Poehlmann, Kattunfabrikant in Breslau, hat mit (nach seiner Versicherung aus Schlesischem Krapp bereiteter) Garancine gefärbte, Schwarz-, Roth-, Violett-Artikel ausgestellt, die das Vorzüglichste der Art auf der Ausstellung sind. Die damit erzeugten Farben sind so schön, wie man nur verlangen kann, geben mithin den Beweis, daß man aus Schlesischem Krapp Garancine, der besten Französischen gleich, machen kann.

15. M. Fleischer, Farbwaarenfabrikant, früher in Schwedt, jetzt in Breslau, lieferte eine Probe Garancine (Krapp-Extrakt) aus Schlesischem Krapp bereitet, so wie mehrere Koupons von Kattunen, welche damit gefärbt waren, die ebenfalls ausgezeichnet schön zu nennen sind.

16. J. H. Teske, Baumwollwaarenfabrikant zu Samoczin im Reg.-Bez. Bromberg, welcher die Strafgefangenen zu Polnisch Krone (Koronowo) in diesem Zweige beschäftigt. Ein Stück Hell- und Dunkel-Indigoblau und gelb Papp, nur mittelmäßig.

17. Ludwig Musolf, Färbermeister zu Wongrowiec im Reg.-Bez. Bromberg. Ein Stück Indigoblau mit hellblauen und gelben Blumen, gewöhnliche Arbeit.

IV. Am Niederrhein, wo die kleinen Zeugdruckereien schon seit alter Zeit bestanden, wurde die erste große Maschinendruckerei auf Kattun nach Englischer Methode zu Elberfeld im Jahr 1826 angelegt. Es sind demnächst ähnliche Anstalten zu Barmen, Eupen, Düsseldorf, Mettmann und Köln nachgefolgt. Die rohen Nessel werden theils von den Maschinenwebereien zu Viersen, Bonn, Siegburg, aus dem Badischen und aus der Nähe von Basel, theils aus den Handwebereien des Münsterlandes und Eichsfeldes zum Durchschnittspreise von etwa 2 Sgr. die Elle, 30 Berliner Zoll breit, bezogen; man liefert sie ächtgedruckt zu $4\frac{1}{2}$ Sgr., unächt zu $3\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle.

18. Gebr. Bockmühl, Schlieper und Hecker, in Elberfeld, 1826 angelegt. Es werden Druckkattune von allen Qualitäten und Mustern geliefert; ausgestellt waren 20 Stück gedruckte Kalikos. Mehreres in kleinen, vollen, ein- und zweifarbigen Mustern; Maschinendruck, ächtfarbig. Die Far-

ben sind schön, die Stecherei gut und der Druck sämmtlicher einfarbigen, namentlich der Rosa, vorzüglich und auf das allerkorrekteste ausgeführt, ein ganz gelungenes Fabrikat. Das Krapproth in den Möbelmustern ist minder gut. In dem einen Muster haben sie auch unächt violett und Katechu-iris angewandt. Recht hübsch und der Beachtung werth ist ein Kaliko-Artikel in gestreift und karrirt Cachemir, mit schwarz, roth, Katechu und violett, in Krapp gefärbt und gelb eingedruckt.

19. Ludwig und Gustav Cramer, in Düsseldorf. Gedruckte Nessel, gewöhnliche, gut gelungene Waare, zu angemessenen Preisen.

20. J. H. Delcour, in Eupen. Sechs baumwollene Tücher von verschiedenen Farben und Mustern, in $\frac{6}{4}$ und $\frac{7}{4}$ Breite zum Preise von 8 bis 15 Sgr. die Elle. Die sogenannten blauen Brabanter Tücher sind zu loben, in den Lapis-Tüchern ist die Katechu-Reservage recht gelungen, dagegen mangelt dem Roth etwas die Intensität. (Das von dem Aussteller angewendete Verfahren ist eine Brabantische Erfindung.) Die Nessel bezieht er aus Westfalen, woselbst für $\frac{6}{4}$ breites Tuch $2\frac{1}{2}$ Sgr. und für $\frac{7}{4}$ breites Tuch $3\frac{1}{4}$ Sgr. pro Elle netto gezahlt zu werden pflegt. Das Geschäft wird mit einem Mühlenwerke von 2 Pferden Kraft und durchschnittlich 40 Arbeitern betrieben. Es werden jährlich 1800 bis 2000 Stück fabrizirt.

V. Was die Süddeutschen Staaten betrifft, so war in Augsburg schon 1691 eine Kattunfärberei mit Krapp im Gange; 1758 wurde durch Heinrich von Schüle eine feine Zitzfabrik errichtet. Er brachte es zu einer großen Vollkommenheit in Druck und Malerei. Gegen Ende des vorigen Jahrhunderts waren sie zurückgegangen; gegen 1800 in Verfall. Seit Schöppler's und Hartmann's, besonders aber seit Forster's Eintritt hoben sie sich wieder. Seitdem hat Augsburg's Kattundruckerei den Ruhm der vorzüglichern Waaren unter den Manufakturen Deutschland's wieder behauptet. Baiern zählt sechs und Württemberg zwei größere Kattundruckereien, von welchen drei die Ausstellung beschickt haben.

21. Die Druckerei von Froelich u. Comp., in Augsburg, wurde vor 45 Jahren unter der Firma: Wohnlich u. Froelich, begründet und vor 15 Jahren von dem damaligen Besitzer Eduard von Froelich sehr erweitert und mit einem Walzendruck und anderen Maschinen nebst neuern Einrichtungen versehen, so daß dieselben seit diesem Zeitpunkte eine weit größere Anzahl von Arbeitern beschäftigen und weit mehr Waaren, besonders praktische Gegenstände, zur Konsumtion des Landhandels liefern. Eingesendet waren 30 Stück Kalikos in blau, grün und lilla in $\frac{5}{4}$ und $\frac{7}{4}$ Breite zu angemessenen Preisen. In den gedruckten Kattunen vermißte man, bei aller Achtung vor den übrigen Leistungen, mitunter Klarheit der Farben und Sauberkeit des Druckes, besonders in den vielfarbigen Landmustern. Die ebenfalls von ihnen eingesandten bedruckten wollenen Stoffe sind zwar nicht

durchgehends ausgezeichnete Waare; indessen verdient es Aufmerksamkeit, daß dieses achtbare Etablissement sich einem solchen für den Deutschen noch neuen Felde zugewendet hat.

22. Die Fabrik von Schöppler u. Hartmann, in Augsburg, die größeste in Baiern, bezieht ihren Bedarf an rohen ungebleichten Baumwolltüchern fast ausschließlich aus der mechanischen Baumwollweberei in Augsburg. Wollene Musseline mit baumwollener Kette werden theils auch aus der mechanischen Baumwollweberei bezogen, theils in der Fabrik selbst gewebt. Das Kammwollgarn dazu liefert die Kammwollspinnerei von Merz u. Comp.; die eigene Weberei ist verhältnißmäßig unbedeutend. Das Gewebe von Ganzwolle, welches zur Zeit nur versuchsweise gedruckt wird, wird aus Sachsen bezogen. Die Fabrik beschäftigt jetzt 600 Arbeiter. Sie sandte gedruckte wollene und halbwollene Musseline, so wie Möbel- und andere Kattune mit verschiedenartigen Mustern bedruckt. Man freut sich, wenn man bemerkt, daß diese Fabrik an dem Grundsatze festhält, ächtfarbige Waare in der Mehrzahl zu liefern; und der lebhafte Betrieb dieser Fabrik beweiset auch, daß es an Abnehmern nicht fehlt, wenn man Artikel anfertigt, bei welchen, schon von dem Rohstoff an, die Aufmerksamkeit darauf gerichtet ist, ein in jeder Beziehung tadelfreies, geschmackvolles Fabrikat zu möglichst billigem Preise zu liefern.

Von den ausgestellten Waaren sind besonders hervorzuheben die kleinen feinen, dabei vollen, einfarbigen Maschinen-Druckwaaren, denn diese sind in der Ausführung vollendet zu nennen, und den besten ausländischen gleich zu stellen. Dergleichen Waaren in gelungener Ausführung zeigen, daß ein tüchtiger, kenntnißreicher Chef die Leitung hat, der sich in jedem Zweige der Fabrikation ausgezeichnete Leute herangezogen hat, die bis auf die geringsten Arbeiter an Pünktlichkeit, Ordnung und Reinlichkeit gewöhnt sind. Die vielfarbigen Landartikel stellen sich, hinsichtlich der Muster der Farben und der Sauberkeit des Drucks, ebenfalls als vollendete Fabrikate dar; die Illuminationsfarben sind zwar nicht ächt, doch liebt der Konsument diese Farben brennend, und so feurig, wie wir sie hier sehen, sind sie mit ächten Farbstoffen wohl kaum darzustellen. Ihre Möbel-Kattune sind in der Zeichnung und Formenstecherei gut, in den Farben schön, das Weiß ist rein, der Druck genau, also ebenfalls ein ganz gelungenes Fabrikat, und das Beste dieser Art auf der Gewerbe-Ausstellung. Wäre etwas zu wünschen, so könnte das lichteste Roth von den drei echten Roth einen Stich heller sein.

Die bedruckten Wollenstoffe stehen gegen andere noch einigermaßen zurück, doch läßt sich mit Gewißheit erwarten, daß auch hierin bald Ausgezeichnetes geleistet wird.

23. Im Königreich Württemberg dehnte der Kommerzienrath Meebold, zu Heidenheim, seit den 1820er Jahren die Handweberei baumwollener Drucktücher, anfänglich für die Augsburger Kattundruckereien, durch Einführung des Schnellschützens, so wie durch Heranbildung und Beschäf-

tigung einer viel größern Anzahl von Webern und Weberinnen sehr aus und ging in der Errichtung einer mechanischen Weberei ebendaselbst voran, welchem Beispiele Reichenbach zu Urspring, Chur u. Söhne zu Hall und Andere mit ähnlichen Anlagen folgten. Neuerdings aber begründete dieselbe schon 1824 durch die silberne, 1830 durch die goldene Ausstellungsmedaille ausgezeichnete Firma Meebold u. Comp., in Heidenheim, neben ihrer mechanischen Weberei von 120 Webstühlen, eine Druckerei mit Rouleaux, 2 Perrotinen, 70 Drucktischen; sie beschäftigt an 200 Arbeiter, und liefert jährlich gegen 20000 Stück. Während diese Firma vorzugsweise auf alle Zweige der Modekattune sich verlegt und an der immer entschiedener hervortretenden Verdrängung der ausländischen Kattune und Indiennes beträchtlichen Antheil hat, hat sich ein anderes bedeutendes Etablissement Württemberg's, Wilhelm Zais in Canstadt, von dessen beachtungswerthen Erzeugnissen jedoch wegen einer vorübergehenden Unterbrechung ihres Geschäftsbetriebes keine Proben vorliegen, den Druck mit Türkischroth zur Aufgabe gemacht. Von Meebold u. Comp. waren 12 Stück gedruckte Kattune und 6 Stück gedruckte halbwollene Musseline da. Die ausgestellten Weißgrund-Rouleaux sind in Zeichnung und Farben gelungen und schön, die Dampffarben besonders in puce und bleu de france, mit von den besten der Ausstellung. Ihre ein- und zweifarbige Maschinendruck-Waare ist in Bezug auf Druck und Krappfärberei sehr gut zu nennen, so wie auch ein Stück Chints, bunt mit violett Grund auf der Walze gedruckt. Uebrigens ist das ausgestellte Sortiment sehr klein und giebt daher nicht genug Anhaltspunkte für die Leistungen dieses Hauses, welche sonst gelobt worden sind.

VI. Königreich Sachsen.

Die Druckerei gehört zu den wichtigsten Zweigen der Sächsischen Gewerbthätigkeit. Sie ist dabei durch die dortigen, im Vergleich zu andern Gegenden des Vereins- und Auslandes wohlfeilen Handlöhne unterstützt. Die wichtigsten Druckereien sind in Chemnitz, Penig, Zschopau, Großenhain und andern Städten des Erzgebirges. Der Zollanschluß hat auch auf die Sächsischen Druckereien anregend gewirkt. Nachdem schon früher in Chemnitz und Großenhain Walzendruckmaschinen und Perrotinen eingeführt waren, wurde 1837 die früher in Prag bestandene Schnebely'sche Druckmaschinenwerkstatt nach Chemnitz verlegt, und wurden die Druckmaschinen noch mehr verbreitet. Wie man schon früher in Kalikos zu Kleidern, Möbeln und Gardinen, so wie in den Kattunen von hier aus einen großen Theil des Deutschen Konsums gedeckt hatte, so gingen die Sächsischen Druckereien in der Lieferung feiner Möbel- und Kleiderstoffe, bunter Taschentücher, Damenschürzen, so wie in den gedruckten Wollmusselinen, deren rohe Gewebe auch in Sachsen geliefert werden, und in den schwieriger darzustellenden Farbengattungen weiter fort. Wenn auch zwei der größeren Etablissements, Pflugbeil und Bodemer, 1839 und 1840 von Feuersbrünsten zerstört wurden, so

haben sich doch dadurch deren Unternehmer von der vollkommeneren Wiederherstellung und gesteigerter Thätigkeit nicht abschrecken lassen.

24. Die Kattunfabrikanten Wappler und Richter begründeten ihr Geschäft im Jahre 1835 im Dorfe Alt-Chemnitz, eine Viertelstunde von der Stadt belegen. Seit den wenigen Jahren haben sie dasselbe so ausgedehnt, daß sie mit 90 Drucktischen, einer Walzendruckmaschine und einer Perrotine arbeiten, durch Bleicherei, Färberei und Druckerei gegen 300 Menschen beschäftigen und ihre Anstalt zu einer der vorzüglichsten Chemnitzer Druckereien erhoben. Ausgestellt waren 6 Stück leinene gedruckte ächtfarbige Taschentücher; 5 Stück baumwollene desgleichen (Foulards); 6 Stück gedruckte Kalikos, 3 Stück Musseline in mehrfarbigem Druck, 2 Stück Roben von Wollmusselin, 4 Stück halbwollene Roben in mehrfarbigem Druck. Die krapprothen Foulards in Baumwolle und Leinen waren ausgezeichnet, letztere unübertroffen in dieser schwierigen Fabrikation und die ehrenvollste Anerkennung verdienend. Ihre Möbelkattune bieten kein besonderes Interesse, das Stück Balzarine-Imitation ausgenommen, welches einer gewissen Klasse von Konsumenten der Wohlfeilheit wegen willkommen sein dürfte.

25. Das Haus Benj. Gottl. Pflugbeil u. Comp., in Chemnitz, ist eins der ältesten und größesten Druckereigeschäfte daselbst, das sich auch in neuerer Zeit sehr vervollkommnet hat. Eingesendet waren 4 Stück Kalikos, 7 Stück halbwollene Merinos, 5 Stück halbwollene Musselinkleider, 1 Stück dergleichen Thibetkleid, 2 Stück ganz wollene Musselinkleider, 6 halbe Dutzend baumwollene Foulards, $\frac{5}{4}$ Dutzend ganz wollene Mousselin fichus und 6 Stück Wollenmusselin-Shawls.

Von Kattunen hat dies Haus so wenig eingeschickt, daß man die Leistungen desselben in diesem Zweige darnach nicht vollständig beurtheilen kann. Doch zeigt das Wenige, daß es den vortheilhaften Ruf, dessen es sich erfreut, verdient, denn die Farben, theilweise ächt, theilweise unächt, sind gut, der Druck scharf und rein. In den wollenen und halbwollenen Stoffen sind die bedruckten wollenen Tücher, in Muster, Farben und Druck schön und sauber ausgeführt. Diese Gewebe zu feinen Druckartikeln fertigt das Haus selbst und wir glauben, daß dasselbe in Rücksicht praktischer Entwickelung und Ausbeutung dieses Zweiges, besonders in Halbwolle, sehr weit vorgeschritten ist. Die Kleidermuster erscheinen weniger gut, auch sind in Halbwolle die Farben nicht von gleichem Feuer und werden von andern übertroffen. Ihre baumwollenen Tücher in ächten recht intensiven Krappfarben, auch einige derselben in Dampffarben, sind sehr gut ausgeführt und es hat diese Fabrik hierin einen höchst vortheilhaften Ruf.

26. Becker u. Schraps, in Chemnitz, 22 Stück diverse Kattune in mehreren Farben in $\frac{5}{4}$, $\frac{9}{8}$, $\frac{11}{8}$ und $\frac{13}{8}$ Breite, zum Preise von 4 bis 36 Rthlrn. das Stück; 3 Mousseline de laine-Roben à 4 und 5 Rthlr.; und 16 Dutzend Tücher in 32 Koupons à Dutzend $1\frac{1}{4}$ bis $3\frac{1}{4}$ Rthlr. Die ächtfarbigen Landartikel in Kattun erscheinen für ihren Zweck ganz genügend;

recht gut ist ein Garancine-Roth. Bei den Mousselines de laine sind die Farben lobenswerth, minder der Stoff. Das Geschäft der Aussteller theilt sich: 1) in Spinnerei mit 10200 Spindeln, in welcher 104 Personen beschäftigt werden; 2) in die Kattunfabrik, mit 3 Walzmaschinen und 2 Perrotinen, in welcher 250 Personen Beschäftigung finden; 3) in Weberei, durch welche unter einem Faktor gegen 1200 Personen Beschäftigung erhalten.

27. H. J. Bodemer, in Naundorf, 8 Stück Möbelzitze, 33 Stück bedruckte baumwollene Sammete und 3 Stück bedruckte Köper. Die Sammete sind von gutem Stoff, die Muster zeigen aber nichts Besonderes, jedoch sind sie gut gearbeitet. Das Möbelmuster auf Kattun, in zweifarbigem Walzendruck, zeigt eine eigenthümliche Farbenzusammenstellung. Die Farben scheinen absichtlich matt gehalten zu sein.

VII. Thüringischer Staatenverein und Kur-Hessen.

28. Bauer u. Fürbringer, in Gera (Reuß-Plauen), haben eingesandt: 23 Stück Halstücher von Mousseline de laine das Dutzend zu 7 Rthlr.; 1 Dutzend Thibet-Tücher zu 11½ Rthlr.; 6 Roben von gedrucktem Cachemir und Mousseline de laine zu 8 und 8½ Rthlr. das Stück; 1 Stück Napolitaine von 34 Brabanter Ellen à 1 Rthlr. 17 Sgr. in lebhaften Farben. Wenn auch die Muster nicht das Neueste noch etwas Originelles bieten, so gehören doch die Fabrikate zu den besten dieser Art, welche die Ausstellung besitzt.

29. Gebr. Ahnesorge, auf dem Agathofe bei Bettenhausen ohnweit Kassel, haben 12 Stück Möbelkattune und 4 Stück Velvets eingesandt. Die Möbel-Glanzkattune sind fast die besten der Gewerbe-Ausstellung, nur wäre zu wünschen, daß das Hellviolett in dem Foulardmuster ächt wäre, weil es mit dem Roth den Haupteffekt macht. Die Preise sind angemessen. Die Baumwollen-Sammete sind nicht so gut fabrizirt, auch ist der Flor auf manchen Stellen niedergedrückt.

Die Fabrik beschäftigt, ohne die Maschinen, fortwährend circa 80 Arbeiter.

VIII. Kaiserthum Oesterreich.*)

30. Bracht u. Koenigs, in Penzing bei Wien, 12 Stück schaafwollene und 12 Stück halbwollene Kleider, 2 Stück 10/4 breite und 10 Stück 8/4 breite Thibet-Tücher. Hübsche Muster, lebhafte, reiche Farben, guter Druck, überhaupt so gute Ausführung, daß man die Leistungen ausgezeichnet nennen kann. Die halbwollenen sind nicht ganz so vollendet. Besondere Aufmerksamkeit verdienen die Tücher- und Shawlsmuster, welche den gewirkten sehr ähnlich sind.

31. C. Leitenberger, in Reichstadt, ist ein um die Gewerbsamkeit Deutschlands, welche ihm manche Erfindung und Vervollkommnung im Fache der Druckereien verdankt, hochverdienter Name. Die Vorzüglichkeit seines berühmten Etablissements ist jedem Kenner der Druckerei bekannt. Er hatte ein reich-

haltiges Sortiment, größtentheils in echten Farben gedruckter Kattune, Musseline, Balzarines und anderer Stoffe ausgestellt. Die Erzeugnisse dieses in hoher, wohlverdienter Achtung stehenden Einsenders zeigen auf den denkenden, vielseitig gebildeten Fabrikanten, welcher Schwierigkeiten in der Farbenzusammenstellung zu überwinden weiß, in der Walzen- und Formenstecherei auf genaue Arbeit sieht und erschöpfend weiß, was dazu gehört, um, besonders für den Kenner, ein im Ganzen gelungenes Fabrikat hervorzubringen. Wenn seine Waaren demungeachtet in Berlin nicht allgemein ansprachen, so ist zu erwägen, daß sie für einen andern Markt bestimmt sind. Es waren ächte und unächte Artikel, Kaliblau und Braun, geliefert. Die Preise sind dem Werthe der Waare angemessen.

Wenn wir nun zum Schlusse die Leistungen der Deutschen Druckereien zusammenfassen, so läßt sich wohl behaupten, daß hinsichtlich der technischen und mechanischen Einrichtungen und Apparate die bessern Druckereien Deutschland's hinter keinem andern Lande zurückstehen; die Intelligenz der Führer dieses Gewerbzweiges, unterstützt durch die Fortschritte des Deutschen Maschinenbaues hat einen solchen ehrenwerthen Standpunkt erreichen lassen. Nicht das Gleiche läßt sich hinsichtlich der Erfindung der Muster sagen: Frankreich hat hierin noch immer den Vorsprung und Deutschland wie England folgen vielfach oft vorherrschend seinen Vorbildern. In Hinsicht der Kenntniß und Behandlung der Farben sind Deutschland's Druckereien wenigstens nicht hinter andern Ländern zurückgeblieben. Wenn mitunter die Anwendung unächter Farbstoffe zugenommen hat, so ist dies wesentlich mehr der Neigung des Publikums für brennende leuchtende Farben, namentlich für das jetzt beliebte Blau mehr, wie dem Streben nach Wohlfeilheit beizumessen. In Hinsicht des Wollendrucks, wovon in Deutschland zuerst**) eine nicht unbedeutende praktische Anwendung gemacht wurde, sind wir, zum Theil wegen Mangels der geeigneten Gewebe, allerdings hinter den mit uns rivalisirenden Nationen zurückgeblieben, und ist namentlich in diesem Felde den in neuester Zeit unverkennbar eingetretenen Fortschritten das beste Gedeihen zu wünschen. —

---

*) Die Geschichte der dortigen Druckereien findet sich bei Kurrer, Geschichte der Zeugdruckereien. Zweite Auflage. Nürnberg, 1844, mit Beiträgen von Dr. Kreutzberg, dessen Uebersicht von Böhmens Gewerbs- und Fabrikindustrie (Prag 1836) ebenfalls schätzbare Nachrichten über die Böhmischen Etablissements enthält.

**) Schon 1813 bis 1820 durch Dannenberger in Berlin.

E. Roher Flachs, Erzeugniß von Flachs und Hanf.

§. 41.
Roher Flachs.

Die trefflichen Eigenschaften dieses Spinnstoffs, wenn bei seiner Gewinnung und Bereitung sachgemäß gehandelt wird, Festigkeit, Feinheit, Reinlichkeit, gefälliges Aeußere und fast unverwüstliche Dauer, die besonders für heiße Jahreszeiten so angenehme Kühle des Leinens werden ihm für alle Zeiten eine der wichtigsten Stellen unter den Handelsgewächsen anweisen. Namentlich aber für die Gegenden Deutschlands, wo Wein- und Maisbau klimatisch aufhören, hat er diese hervorstechende Wichtigkeit. Diejenigen Gewerbe, deren Rohstoffe man im Lande selbst dem Bedürfniß entsprechend erzeugt, werden, trotz der durch die verbesserten Verbindungs-Anstalten und die Benutzung der Dampfkraft für den Waarenaustausch der entlegensten Länder hervorgerufenen außerordentlichen Erleichterungen, doch immer am festesten begründet, und unter gleichen Umständen dem Gemeinwohl am förderlichsten bleiben.

Wir schicken zunächst einige Bemerkungen über den Stand dieses Wirthschaftszweiges in Deutschland und über die jetzt an einen guten Flachs gemachten Anforderungen voraus, um sodann zum Bericht über die einzelnen Aussteller dieses Zweiges überzugehen.

Anbau und Verarbeitung von Flachs und Hanf gehören zu den ältesten und wichtigsten Wirthschaftszweigen und Gewerben Deutschlands. Der Flachsbau ist in allen Staaten und Landschaften unseres Vaterlandes verbreitet; gleichwohl herrscht er in einigen derselben in dem Grade vor, daß sie vorzugsweise als Flachsländer bezeichnet werden.

I. Was den **Oesterreichischen Kaiserstaat** betrifft, so erzeugt wohl kein Staat der Erde so viel Lein: er wird in allen Deutschen Ländern desselben, namentlich aber in Böhmen, Mähren, Schlesien, welches die feinsten Sorten liefert, im Lande ob der Ens, dem nördlichen Tirol, Kärnthen und Krain gebaut. Doch erzeugen mehrere Provinzen, wie Steiermark und Böhmen, zu wenig Flachs für ihren Bedarf. Ueberall, selbst in Böhmen und Mähren, führt man Russischen Leinsaamen reichlich bis zu $\frac{2}{3}$ des ganzen Saamenbedarfs ein. Böhmen allein braucht über 20000 Centner Russischen Leinsaamen jährlich zur Aussaat.

Der Böhmische, Mährische und Schlesische Flachs wird im Allgemeinen am höchsten geschätzt. Es belief sich im Jahre 1833 in den Deutschen, Gallizischen, Ungarischen und Italienischen Ländern zusammen die Gesammt-Einfuhr an Flachs und Hanf auf 2,521620 Fl., die Ausfuhr, welche vorzüglich aus Gallizien und der Lombardei stattfindet, auf 1,057210 Fl. an

Werth; für die Jahre 1834—37 die Einfuhr an Flachs, Hanf und Garn aus beiden Stoffen auf jährlich 2,183000 Fl. (1,528100 Rthlr.) an Werth.

II. Im Deutschen Zollverein ist der Flachsbau für alle Staaten ein Gegenstand von großer Wichtigkeit. Der bedeutende Flachsbedarf für die eigene Leinenmanufaktur und für die sonstigen Flachs und Hanf verbrauchenden Gewerbe wird indessen durch die Erzeugnisse der inländischen Landwirthschaft ebensowenig gedeckt, als der Bedarf an Leinsaamen für den Leinbau und die Oelfabrikation. Das Nähere darüber geht aus nachstehender, durchgängig in Zentnern berechneten Tabelle hervor:

I. An Leinsaat und Leindotter.

Zeitraum.	Einfuhr.	Ausfuhr.	Mehreinfuhr.	Mehrausfuhr
1827—31 Durchschnitt.	568927	480919	88008	—
1832—36 »	353023	369945	—	16922
1837—41 »	533537	466893	66644	—
1842	647511	469231	178280	—
1843	853818	624891	128927	—
1844	621336	noch nicht	ermittelt	—

II. An Flachs, Werg, Hanf und Heede.

Zeitraum.	Einfuhr.	Ausfuhr.	Mehreinfuhr.	Mehrausfuhr
1827—31 Durchschnitt.	140498	119089	21409	
1832—36 »	191199	153909	37290	—
1837—41 »	205375	131400	73975	—
1842	236265	142049	94216	—
1843	255498	229601	25897	—
1844	319091	noch nicht	ermittelt	—

Die Einfuhr fremder Erzeugnisse dieser Art ist hiernach in einem beinahe stetigen Steigen begriffen. Dieser Eingang kommt bis jetzt fast ausschließlich aus Rußland und Polen. Von dem eingegangenen Flachs kamen 1841: 229621, 1843: 216878 Zentner im Preußischen Staate, und von diesen etwa 4 Fünftheile in der Provinz Ostpreußen ein. Die zum Durchgang angemeldeten Mengen sind in diesen Zahlen nicht begriffen. Wenn auch bei dem unbedeutenden Zollsatze von 5 Sgr. für den Zentner einige, zum Eingange verzollte Spinnstoffe dieser Art später wieder ausgeführt sein mögen, so steht doch unleugbar fest, daß die Zollvereins-Gebiete einen Theil ihres Flachs- und Hanfbedarfs vom Auslande her decken, und daß die ausländischen Zufuhren für diesen inländischen Bedarf im Zunehmen sind.

Die Ausfuhr an inländischen Erzeugnissen dieser Gattung hat dagegen ungeachtet des beinahe auf das Doppelte gestiegenen Umfangs des Zollverbandes nicht erheblich zugenommen. Auch die Ausfuhr dieses Artikels geht fast ausschließlich die östlichen Provinzen des Preußischen Staates an. Von den ausgeführten Mengen fallen 1841: 124102 1843: 205623 Zentner auf den Preußischen Staat, und von diesen wiederum 4 Fünftheile auf die Provinz Ostpreußen.

Man kann annehmen, daß ein großer Theil der Mehreinfuhr in der Provinz Preußen aus Russischem Hanf und Werg besteht, welche zum Schiffstauwerk in den Preußischen Hafenstädten verarbeitet werden. Nur gering ist die Menge guten Belgischen und Niederländischen Flachses, welcher in den Schlesischen Maschinenspinnereien und in einzelnen Ausnahmsfällen für die Handspinnerei verbraucht wird. Dagegen geht aus Preußen und Pommern viel guter Flachs nach den Britischen Maschinenspinnereien, so daß wohl im Allgemeinen angenommen werden kann, daß Besseres ausgeführt, als eingeführt wird.

Im Allgemeinen hat aber bis jetzt der vereinsländische Flachsbau nicht dieselben Fortschritte gemacht, wie andere Wirthschaftszweige in Deutschland, namentlich wie die Wollproduktion, und wie in neuester Zeit der Flachsbau selbst in Großbritannien.

Bei den großen Begründern der neuern rationellen Landwirthschaft mögen die Schattenseiten des Leinbaues, daß er dem Boden erhebliche Kräfte entnimmt, ohne deren wiederzugeben, daß er bei manchen Bodenarten in eine rationelle Fruchtfolge schwer einzupassen ist, und namentlich die Bestellung des Leins nicht wohl unmittelbar einer Winterfrucht vorhergehen kann, daß er viele Arbeit in Anspruch nimmt, und dadurch den andern Wirthschaftszweigen leicht schaden kann, vielleicht einige Ungunst desselben herbeigeführt, oder doch die Widmung einer energische Behandlung und Fürsorge auf denselben verhindert haben. Es kam hinzu, daß in der neuern Zeit mehrere Gesetzgebungen, namentlich aber die Preußische die Ablösung der Dienste, worauf der Flachsbau der größeren Güter rücksichtlich der dazu erforderlichen vielen Handarbeit oft ganz basirt war, herbeiführte oder doch erleichterte: schon durch diesen Umstand wurde die Fortsetzung eines lohnenden Flachsbaues erschwert und oft ganz unmöglich. Ueberdieß hörte während der Kontinentalsperre und auch noch später die Ausfuhr des Deutschen Flachses fast auf und seine Preise sanken sehr. Indem nun gleichzeitig die Systeme der Landwirthschaft durchgreifende Veränderungen erfuhren, geschah es vielfach, daß der Lein aus dem Fruchtwechsel ganz ausgeschlossen ward, weil man ihn ohne den Saamen fast reifen zu lassen nicht mit Gewinn bauen zu können glaubte und andererseits die Erfahrung gemacht hatte, daß reifer oder reifender Lein, die schlechteste Vorfrucht für das Wintergetraide ist. An die Stelle des Flachses ist vielfach in den rationellen Wirthschaften der Raps getreten, welcher, ohne dieselben Arbeitskräfte in Anspruch zu nehmen, beim

glücklichen Gerathen und günstigen Preisen mitunter einen noch höhern Geldertrag gewährt. Dagegen nahm der Flachs sowohl dem Umfange nach, als, bei gleichzeitig beabsichtigter Leinsaatgewinnung, in der Güte ab.

Was die in dem inländischen Flachs-Bedarf eingetretenen Veränderungen betrifft, so ist der Verbrauch der wenigen, bis jetzt eingerichteten, Maschinenspinnereien nicht von dem Umfange, um auf das Ganze entscheidend einzuwirken. Der Zustand der Handspinnerei läßt aber keine Zunahme im Verbrauch dieses Spinnstoffs vermuthen. Der Zunahme der fremden Flachs-Einfuhr möchte also eine Verminderung der inländischen Flachs-Erzeugung, entsprechen. Die vor einigen Jahrzehenden noch allgemein verbreitete Sitte, das landwirthschaftliche und auch einen Theil des städtischen Gesindes im Winter mit Flachsspinnen, als der gewöhnlichen Füllarbeit, zu beschäftigen, und die damit in Verbindung stehende Gewohnheit, den hierzu erforderlichen Flachs selbst zu ziehen, hat unleugbar bei der großen Wohlfeilheit des Garns und der Leinwand, und bei der großen Verbreitung des Handels mit diesen Gegenständen an vielen Orten abgenommen, zumal die Flachspreise auch niedrig standen und diese Kultur, so lohnend sie auch bei sachkundiger und sorgsamer Behandlung sein mag, doch nicht ohne erhebliche Auslagen und Mühen ist. Der Flachsbau ist deshalb gewiß an manchen Orten, namentlich in Schlesien, Brandenburg und der Rheinprovinz, in dieser letzteren erheblich, dem Bau anderer Oelfrüchte, so wie der Hackfrüchte und Futtergewächse gewichen.

Diese Verminderung einer bei richtiger Behandlung so ergiebigen, so viele Hände beschäftigenden Kultur ist volkswirthschaftlich eben so sehr an sich für eine nachtheilige Entwickelung zu halten, als sie für den gewerblichen Zustand wegen Verminderung des Spinnstoffs schädlich wirkt. Im Ravensbergischen, dem wichtigsten Deutschen Lande für den Bau des feinen Flachses, nimmt man den Roh-Ertrag des Flachslandes auf 60 bis 80 Rthlr. für den Magdeburger Morgen von einer Ernte an; bei geringeren Bodenarten und in ungünstigeren Gegenden mag man mit der Hälfte zufrieden sein. Immerhin giebt diese Kultur mit die höchsten Roh-Erträge, und setzt somit verhältnißmäßig die meisten Werthe in Umlauf. Wie selten erreicht dagegen eine Rapsernte 15 Scheffel für den Morgen, und wie selten gilt der Scheffel 4—5 Rthlr. auf dem Markte!

Zuzugeben ist, daß der Flachsbau, welcher zur Düngung des Ackers nichts wiedergiebt, und demselben verhältnißmäßig viel Kräfte entzieht, nur da im Großen getrieben werden kann, wo im Verhältniß zur Ackerfläche viele gute Wiesen vorhanden sind, oder sonst durch besondere Düngmittel geholfen werden kann, oder wo ein beträchtlicher Theil des Ackers abwechselnd mehrere Jahre zur Weide benutzt wird, indem der Flachs im Dreisch-Acker besonders, sodann aber auch nach Klee, Kartoffeln, Kohl, Hafer und Hülsenfrüchten gut geräth. Der Flachsbau wird deshalb in den meisten Gegenden nur auf verhältnißmäßig kleinen Flächen zu betreiben sein. Unter

dieser Maaßgabe aber erscheint die Wiederaufnahme desselben besonders dann überaus wünschenswerth, wenn hinlängliche Arbeitskräfte zur sorgsamen Aufbereitung und Verarbeitung und naher Absatz vorhanden sind.

III. In den nördlichen Bundesstaaten, deren Handels- und Zollverhältnisse diesem Wirthschaftszweige günstiger sind, wie der Entfaltung der verfeinernden Gewerbe, enthalten Hannover in den Ländern Hoya, Diepholz, Hildesheim, Göttingen, Grubenhagen, Lüneburg und Osnabrück, so wie Oldenburg in den Geestgegenden einen starken, mit nicht unerheblicher Ausfuhr verbundenen Flachsbau.

Von den auswärtigen Staaten enthält Belgien den verhältnißmäßig ausgedehntesten und ausgebildetsten Flachsbau der Welt: es werden durchschnittlich jährlich 160000 Morgen mit Flachs bestellt, deren Ertrag auf 45 Millionen Pfund geschwungenen Flachses angenommen und deren Werth auf etwa 9 Millionen Thaler geschätzt wird. Hiervon kommen auf die beiden Flandern allein vier Fünftheile, und steht hier, namentlich in der Gegend von Kortryk, an der ganzen Lys, Schelde und Dürme und im Waeslande die Flachskultur am höchsten. Die seit dem frühesten Alterthum bedeutenden Leinwebereien dieses Landes, der kleinere und doch nicht allzu sehr zerstückelte Grundbesitz, die hohe Kulturstufe des Flandrischen Landbaues überhaupt begünstigten diese Entwickelung. Der Ertrag guten Flachslandes wird zu 2½ bis 3 Ztr. pro Morgen und der Preis des gemeinsten Flachses nach der Breche zu 6 bis 8 Sgr. pro Pfund, bei den feineren und feinsten Sorten viel höher geschätzt. Außerdem ist in Südbrabant der Flachsbau sehr fortgeschritten, und wird namentlich in dieser Gegend auch geländerter Flachs zu Batist und Spitzen gewonnen.

Die Niederlande haben in Seeland, Friesland und Oberyssel starken, mit Ausfuhr verbundenen Flachsbau.

Frankreich enthält zwar in der Gegend von Valenciennes und Lille, wo der berühmteste Batistflachs gewonnen wird, einen in diesem Zweige musterhaften Landbau; im Allgemeinen aber wird seit Ausdehnung der Maschinenspinnerei auch dort über Mängel der Flachse geklagt und unausgesetzt durch die Verwaltungsbehörden, die Agrikulturräthe und landwirthschaftlichen Vereine auf Fortschritte der Flachsbauer, besonders auf sorgfältigere Röste und Reinigung hinzuwirken gesucht: der dortige Flachsbau reicht für den einheimischen Bedarf nicht hin.

In Großbritannien hat der Flachsverbrauch seit der großartigen Entfaltung der Maschinenspinnerei ungemein zugenommen: aus Rußland, Deutschland, den Niederlanden, Neuseeland und Aegypten werden große Mengen eingeführt. Neuerdings ist man dem Zwecke, den bessern Flachs in möglichst großem Umfange selbst zu erzielen, namentlich in Irland mit Energie zugeschritten. Die Gesellschaft für den Irländischen Flachsbau zu Belfast, welche ihre Zweigvereine in den Provinzen Leinster, Munster, Connaught

und andern Theilen Irlands hat, hat durch Entsendung angehender Landwirthe und Lehrmeister nach Belgien, durch praktische Unterweisungen bei der Saat und Ernte, zu deren Benutzung die Lusttragenden unentgeltlich zugelassen und für ihre Arbeiten remunerirt werden, durch Verbreitung lehrreicher Schriften, durch Vertheilung von Werkzeugen, durch Konkurse und Prämien erfolgreich gewirkt und namentlich wird in dem Bericht der vierten Jahresversammlung von 1844 (übers. Bremen, 1845) eine entschiedene Vervollkommnung und eine Ausdehnung des Irischen Flachsbaues von 25000 Tonnen (50000 Rigaer Tonnen), im Jahre 1841, bis auf 40000 im Jahre 1844 gerühmt. Anscheinend wird man bald in Irland eben so gut wie in Belgien den rationellen Flachsbau studiren können!

Rußland hat besonders in Liefland, Samogitien, Litthauen, Kurland und Esthland einen sehr starken Flachsbau. Die Ausfuhr aus dem Russischen Zollgebiet nach dem nicht Russischen Auslande an Flachs betrug 1837: 2,316695; 1839: 2,234826; 1841: 3,009842 Pud, im letzten Jahre zum Werth von 8,876961 Silberrubel, ohne die Ausfuhren nach den, abgesonderte Zollverbande bildenden Ländern Polen und Finnland. Russischer Flachs wird in fast allen fabrizirenden Ländern Europa's, selbst in Nord-Amerika, verarbeitet.

Die Eigenschaften des Flachses, welche zur Erzeugung guter Garne erforderlich und daher bei Beurtheilung seines Werthes für Maschinen-Spinnereien besonders in Beachtung gezogen werden, sind:

1. Farbe und Glanz.

Guter Flachs muß von hellgrauer, silbergrauer, weißlicher oder wenig gelblicher Farbe und glänzend sein, und obschon die einzelnen Nüancen dieser Farben von geringerer Bedeutung sind, so werden zu dunkle oder schmutzig graue, auch röthliche und braune Farben deshalb wenig geschätzt, weil sie ein unansehnliches Garn erzeugen und nicht gut gebleicht werden können. Die lichtere Farbe stellt mithin den Flachs höher in der Qualität. Vor Allem ist Gleichmäßigkeit in der Farbe eine Hauptsache, da diese auf Gleichmäßigkeit der Röste hindeutet.

2. Länge.

Da die Wurzelenden und Spitzen des Flachses von geringerer Qualität sind, als die Mitte desselben, so wird langer Flachs schon deshalb höher geschätzt, weil er mehr von dem werthvolleren mittleren Theile enthält. Bei gutem Flachse muß man beim ersten Blick erkennen können, welches das Wurzelende und welches die Spitze ist. Alle Fasern einer Handvoll Flachs müssen möglichst gleich lang sein, sämmtliche Wurzelenden desselben müssen in einer kurzen Länge von höchstens 2 Zoll bei einander liegen und den Büschel stumpf beschließen, so daß derselbe am Wurzelende am stärksten ist und allmählig nach der Spitze zu sich verjüngt, ähnlich einem sich wenig verjüngenden Baumstamm.

Die Spitzen müssen gleichfalls möglichst plötzlich endigen, was nur der Fall sein kann, wenn alle Stengel ziemlich gleich lang sind und keiner derselben während der Bearbeitung verwirrt oder verschoben wurde.

3. Guter Flachs muß einen kräftigen öligen Griff haben, bei geringem Volumen möglichst schwer und geschmeidig, auch frei von Schaben (Brech-Annen) und Wergknoten sein. Hat Flachs bei allen sonstigen guten Eigenschaften einen magern Griff, ist er leicht und schwammig, so kann er wohl ein feines und scheinbar gutes, aber nie ein dauerhaftes Garn und Gewebe liefern.

4. Theilbarkeit, Feinheit der Faser.

Guter Flachs soll neben starken bänderartigen Fasern feine sich davon absondernde glasartig durchscheinende Fäserchen zeigen und sich beim Hecheln oder Reiben nach und nach ganz in ähnliche Fasern zertheilen. Ein zu starkes Hervortreten dieser Fäserchen deutet jedoch auf eine zu weit getriebene Röste und geringe Haltbarkeit hin.

5. Haltbarkeit ist eine der wichtigsten Eigenschaften des Flachses. Beim Zerreißen desselben dürfen die einzelnen Fasern nicht stumpf abbrechen, oder in starre Spitzen auslaufen, sondern müssen in möglichst zarte glänzende Fäserchen zersplittern, die je feiner und biegsamer sie sind, auf einen desto theilbareren und besseren Flachs hindeuten.

6. Die Degummirung der Faser wird nicht nur für die Operation des Hechelns von der größten Wichtigkeit, sondern sie ist auch für die Maschinen-Spinnerei sehr beachtenswerth, da ein zu wenig degummirter Flachs sich an den zu passirenden Walzen zu sehr anhängt und dadurch die Bildung eines glatten Fadens sehr schwierig macht. Man findet diese Eigenschaften im besseren Belgischen und Französischen Flachse vereinigt, und sie sind es, welche denselben so gesucht und werthvoll machen. Die Rasenflächse, welche einen großen Theil der Deutschen Flachsproduktion ausmachen, können unmöglich dem Belgischen und Französischen gleichkommen. Ihre Hauptfehler sind besonders durch ungleiche Röste hervorgebracht.

Die Rasenröste kann nie ein gleichförmiges Produkt liefern, da sie zu sehr vom Wetter abhängig ist und zu lange Zeit erfordert. Selten findet man daher einen Kloben Rasenflachs von gleichmäßiger Farbe und Feinheit, ja die meisten Flächse der Art haben verschiedene Qualitäten in jeder Handvoll und sind oft an einer Seite zu wenig, an der andern zu viel geröstet.

Wegen der Verwirrung der Flachsstengel, welche durch widriges Wetter während der Rasenröste bedingt wird, findet man lange und kurze Flachsfasern, Wurzelenden und Spitzen unter einander geworfen, und häufig ein schwammiges Gemisch von Flachs und Werg voll Brech-Annen, was bei gleichem Gewicht den vierfachen Raum einnimmt, wie guter Belgischer oder Französischer Flachs. Beim Hecheln gab dieser Flachs nur 20—40 % reine Faser, während Wasserflachs 40—60 % ausgab.

In Belgien wenden die Grundbesitzer meistens ihre ganze Aufmerksamkeit dem Anbau des Flachses allein zu, und überlassen die fernere Bearbeitung desselben den Flachs-Faktoreien. Auch bei uns würden die Grundbesitzer viel zur Verbesserung des Flachses beitragen können, wenn sie mehr, als bisher, ihre Aufmerksamkeit auf eine zweckmäßige Vorbereitung und Düngung des Bodens, guten Saamen, und namentlich auf ein richtiges Verhältniß der Saamenmenge zur Ackerfläche durch dichte Einsaat richten wollten, um ebenso schöne grade und zweiglose Flachsstengel zu erhalten wie die Belgier.

Die fernere Bearbeitung des Flachses erfordert ein besonderes Studium und kann vom Grundbesitzer, der seine Aufmerksamkeit ohnehin schon vielfach zu theilen hat, unmöglich so speziell überwacht werden, wie die Umstände es dringend erfordern.

Alle Arbeiten bei der Flachsbereitung erfordern eine bedeutende Uebung, um gut ausgeführt werden zu können. Eine solche kann man aber nicht von Leuten auf einem Gute erwarten, welche immer nur während kurzer Perioden im Jahre mit der Flachs=Bearbeitung beschäftigt werden. Man wird daher immer von Neuem mit Lehrlingen zu thun haben, und nie etwas ganz Tüchtiges leisten können. Aus diesem Grunde ist auch der Flachsbau bis jetzt immer noch ein mehr oder weniger gewagtes Unternehmen für den größern Grundbesitzer, da oft der am besten stehende Flachs durch mangelhafte Bearbeitung werthlos gemacht wird.

Wenige Gutsbesitzer haben hinreichende Mittel, um den gerauften Flachs längere Zeit liegen zu lassen, und das für die einzelnen Arbeiten günstige Wetter abwarten zu können; sie müssen ihren Flachs bearbeiten, um wieder baares Geld zu erhalten.

Die Vollkommenheit, wozu es die Flanderer in der Bereitung des Flachses gebracht haben, hat, wie auch bei andern industriellen Verrichtungen, einen Hauptgrund in der Theilung der Arbeit. Die Bereitung des Flachses wird dort meistens als ein selbstständiges Gewerbe von den Flachshändlern betrieben, welche den Flachs grün auf dem Halme kaufen, ihn durch besondere Leute bereiten lassen und demnächst im fertigen Zustande wieder verkaufen. Der Verkauf geschieht nach den Flächen und dem Augenmaaß auf dem Felde. Der Käufer hat den Zeitpunkt der Ernte zu bestimmen, und ist also berechtigt, den Flachs ziehen zu lassen, so früh er will. Im Kaufpreise ist der Saame mit inbegriffen. Der Verkäufer muß den Flachs frei vor das Haus des Käufers oder bis zum Rottplatze, oft 6—8 Stunden und noch weiter, nicht selten auch von der Rotte zum Bleichplatze fahren, und gewöhnlich zu jeden 100 Ruthen Flachs 50 Pfd. Stroh oder wenn nach dem Gewichte verkauft ist, auf 100 Pfd. Flachs 5 Pfd. Stroh liefern. Der Verkauf des Flachses im grünen Zustande ist offenbar der Kultur dieses Gewächses äußerst vortheilhaft. Denn der Landwirth kann unter diesen Umständen den Flachsbau im Großen treiben, unbekümmert darum, ob es ihm auch an Zeit, Arbeitern und einer günstigen Lokalität fehlen werde, den

Flachs gehörig zu bearbeiten. Wie bei der Kultur aller andern Gewächse und Früchte, darf er beim Flachsbau auf einen Ertrag rechnen, welcher nur von der größeren oder geringeren Fruchtbarkeit des Jahres bestimmt wird, nicht aber auch von den Leistungen seiner Arbeiter in Bereitung des Flachses abhängt. Auf der andern Seite gelangt der Flachs nun schon auf dem Felde in die Hände eines andern Eigenthümers, dessen Vortheil es erfordert, auf die Bereitung desselben alle mögliche Kunst und den größten Fleiß zu verwenden, um dem Flachse dadurch einen möglichst hohen Werth zu verschaffen. Dieß kann aber nicht besser geschehen, als wenn alle einzelnen Arbeiten von Leuten geschehen, welche dieselben immerfort als Gewerbe treiben und eben deshalb, wie jeder Handwerker in seinem Gewerbe, darin eine Kunstfertigkeit erlangt haben, welche Andern, die diese Verrichtungen nur selten und gelegentlich einige Tage lang ausüben, abgehen müssen. Uebung macht den Meister.

Auch in Irland ist man der Ansicht, durch das Kaufen des Flachses auf dem Halme (Faktor-System) würden die Schwierigkeiten beseitigt, welche bei starker anderweiter Beschäftigung des Landmanns die richtige Behandlung der Flachs-Ernte macht. Dieses System wird dort möglichst befördert und macht Fortschritte, besonders im Norden Irlands; ein derartiges Etablissement in Lifford wird besonders gerühmt.

Indem wir nun zur speziellen Aufführung der aufgetretenen Aussteller übergehen, finden wir durch dieselben acht Hauptflachsländer Deutschlands vertreten: Westfalen, Niederrhein, Schlesien, Preußen, die Mark, Franken, Württemberg und Mähren.

I. Westfalen, sowohl das jetzt zum Preußischen Staat gehörige Minden-Ravensbergische, als das angrenzende Lippische möchte, was die Güte des Erzeugnisses betrifft, wohl die erste Stelle unter den Deutschen Flachsländern einnehmen. Namentlich in Schildesche, Jöllenbeck, Werther und einem Theil des angrenzenden Wiedenbrücker Kreises wird ein ausgezeichnet schöner Flachs gezogen, welcher an Geschmeidigkeit, Faserkraft und innerer Güte unter allen Sorten Deutschlands obenan steht: es werden Sortimente geliefert, welche selbst in Kortryk und den andern Musterorten des Flandrischen Flachsbaues nur stellenweise in geringen Quantitäten und zu hohen Preisen zu bekommen sind. In der Behandlung des Bodens, der Aufzucht und übrigen Behandlung des Erzeugnisses wird in diesem, freilich nur kleinen Musterländchen mit einer Sachkunde und Sorgfalt verfahren, welche den besten Flachsbau-Ländern Belgiens und des Französischen Flanderns wohl nur wenig nachgiebt; nur in der Röste und in den Reinigungs-Arbeiten ist man noch fortwährend bemüht, Verbesserungen einzuführen. In den benachbarten Kreisen Halle, Lübbeke und Minden wird ebenfalls ein sehr ausgedehnter Flachsbau betrieben; jedoch steht derselbe bei weitem nicht auf der Stufe des Bielefelder. In dieser Gegend befindet sich eine sehr dichte, größtentheils aus Spinnern und Webern bestehende, bis auf 8000 Seelen auf

der Geviertmeile ansteigende Bevölkerung, und neben stattlichen Höfen, den ursprünglichen Sitzen der Grundholden des Landes, auf welchen die Hauptmenge der Lebensbedürfnisse und des Flachses gewonnen und meist unmittelbar an die Spinner verkauft wird, eine große Anzahl durch Absplisse von denselben und Niederlassungen auf den Gemeinheiten entstandener kleineren Besitzungen, auf denen sich die zahlreichen Spinner- und Weberfamilien den Flachs, wie sie ihn für ihr verschiedenes Gespinnst gebrauchen, zum Theil selbst ziehen.

Zur Beförderung der Ravensbergischen Leinenmanufaktur stiftete König Friedrich Wilhelm II. 1788 den Bielefelder Gnadenfonds von 50000 Rthlrn. Die ersten Verwendungen geschahen für Errichtung eines Flachs- und Garnmagazins und sollten nach dem Statut von 1799 10000 Rthlr. zur fortwährenden Unterhaltung eines solchen Magazins dienen, welches den Flachs des Landes aufkaufte und den Spinnern jederzeit in beliebigen Mengen zu den Selbstkosten überließe. Das Flachsmagazin wurde späterhin mit einigen Einbußen wieder aufgelöset. Aus den Zinsen des Fonds sind aber fortwährend, nächst der Beförderung der Spinnerei und Weberei, Preise für verbesserte Röstegruben, Beihülfen für Versuche und andere Verbesserungen des Flachsbaues bestritten worden. Auch die landwirthschaftlichen Vereine der Gegend und die mit einer Beihülfe von jährlich 3000 Thalern aus der Staatskasse beförderten Gemeinde-Spinnschulen sind zur Verbesserung des Baus und der Behandlung des Leins thätig gewesen.

Ebenfalls bedeutend dem Umfange nach, jedoch nicht so fortgeschritten in der Ausbildung, ist der Flachsbau des angrenzenden Münsterlandes und der Grafschaften Teklenburg und Lingen. Die Ungunst der Handelskonjunkturen, welche so schwer auf der Westfälischen Garnspinnerei und Leinenmanufaktur lastet, hat auch die Einträglichkeit und die Entwickelung des dortigen Flachsbaues sehr behindert. Auch nicht ganz unbedeutend ist der Flachsbau der Grafschaft Mark. Der Lippische Flachsbau, wiewohl dem Ravensbergischen in der Feinheit des Erzeugnisses nicht gleichstehend, wird doch mit Sachkunde und Erfolg betrieben. Außer dem eigenen Bedarf wird auch noch Einiges, namentlich nach dem Hannöverschen, ausgeführt.

Ausgestellt haben:

1. Der Kaufmann Niemeyer, in Bielefeld, welcher in seinem Flachsgeschäft alle besseren Gattungen des Ravensbergischen Flachses, nach Wunsch hell oder silberfarbig, führt. Der Preis wird, wie beim Garne, darnach regulirt, wie viel Pfund für einen Thaler abgelassen werden, also 8, 6, 5, 4, 3 bis 1 Pfund für den Thaler. Ausgestellt waren 5 Pfund allerfeinster gehechelter Flachs, 1 Pfund für den Thaler, in der Landgemeinde Dornberg gewonnen, ausgezeichnetes seidenartiges Erzeugniß; außerdem Proben von dem gehechelten Flachs zu 2 und 4 Pfund für den Thaler; geschwungener zu 6 Pfund, gebrochener zu 10 Pfund und ganz roher Flachs vom Felde zu 24 Pfund für den Thaler. Von diesen Proben gilt in vollem Maaße,

was oben von dem bessern Ravensbergischen Flachs bemerkt ist, namentlich würde solcher Flachs, auf Maschinen gesponnen, ein Garn liefern, welches fast den doppelten Preis der gewöhnlichen Maschinengarne werth sein würde.

2. Der Hofesbesitzer Brinkmann, zu Kirchdornberg, Kreis Bielefeld: 3 Kloben feinen und gut gereinigten Flachs, 6 Loth schwer: eignes Erzeugniß des Ausstellers, aus dem im Jahre 1843 selbst gewonnenen Leinsaamen gezogen. Der Ertrag an Leinsaamen vom Morgen war 3 Berliner Scheffel, à 3 Rthlr. 17 Sgr.; er kam, im Vergleich zu dem Windauer Leinsaamen, um $\frac{1}{3}$ billiger. Der aus jenem einheimischen Leinsaamen gezogene Flachs wird in dortiger Gegend nur zu dem sogenannten Flächsen- oder Hausmanns-Leinen verbraucht. Zu den vorliegenden Proben sind verbraucht $1\frac{1}{2}$ Pfund gebraackter Flachs zu $7\frac{1}{2}$ Sgr., Arbeitslohn 10 Sgr., zusammen $17\frac{1}{2}$ Sgr. auf das Pfund; von dem aus solchem Flachs durch die Tochter des Brinkmann gesponnenen Garn unten.

3. Schoenfeld, Stallforth u. Comp., Maschinenspinner zu Herford, hatten Flachs und Werg, wie sie zu ihren Flachs- und Hedemaschinengarnen gebraucht werden, ausgestellt.

4. Th. Venghauß, Kaufmann in Bielefeld: einige Proben Flachs nach Belgischer Art gebaut und geröstet.

5. Der Kommerzien-Assessor Eduard Colbrun, zu Brake, der bedeutendste Leinenfabrikant im Lippeschen, hatte seinen Sendungen von Gespinnst und Waaren auch Proben von Lippeschem Flachs beigegeben. Derselbe ist kräftiger, aber weniger theilbar und von nicht so zarter Faser, wie der eigentliche Ravensbergische Lein. Aehnlichen Flachs wie den Lippeschen gewinnt man auch im Ravensbergischen Kirchspiel Heepen. Die Westfälischen Flachsbauer klagen, daß das mit vieler Sorgfalt bereitete Erzeugniß wegen mangelnden Garnabsatzes, nicht seinem Werthe entsprechend bezahlt werde; noch ungünstiger soll es mit den geringeren Flachsen aussehen.

II. Ueber die Niederrheinischen Flachse bemerkt der Zwirnfabrikant Bücklers, zu Dülken, bei Einsendung seiner Zwirne:

„Seit langen Jahren, Inhaber einer Leinen-Zwirn-Fabrik, womit ich stets etwas Weberei verband, nahm der Flachsbau als Grundlage meines Geschäfts einen Theil meiner Wirksamkeit in Anspruch und hat mit der Leinen-Industrie auch mein Geschäft einen gänzlichen Umschwung erlitten.

Bis noch vor wenigen Jahren wurde alles Garn, welches hier gezwirnt, oder verwebt wurde, hier oder in naher Umgegend, in den Kreisen Kempen und Gladbach gesponnen und der Flachs daselbst gezogen und noch bedeutende Parthien nach der weitern Umgebung und besonders nach dem Oberrhein bis zur Schweiz versandt. Der Landwirth verwandte seinen Hauptfleiß auf Produzirung eines guten Flachses, da derselbe ihm einen bedeutenden Gewinn brachte, welcher den des Getreides, bei weitem übertrifft. Der hiesige Flachs war wegen seiner Stärke berühmt geworden;

das hiesige Leinen erhielt einen bedeutenden Ruf unter dem Namen Holländisch Leinen; der Zwirn wurde allem Andern vorgezogen und selbst ins Ausland versandt, als die Engländer ihr Maschinengarn nach Deutschland brachten und dadurch der gesammte Leinen-Industrie eine andere Gestalt gaben. Da das Englische Maschinengarn das Handgespinnst an Egalität und Wohlfeilheit übertrifft, so verdrängte es bald das Handgespinnst und in dem letzten Jahrzehend wurde zur Zwirnerei, wie zur Weberei, großentheils fast nur Englisches Maschinengarn gebraucht. Ich und mehrere Häuser haben es versucht, Flachs nach England zu senden, um so zwischen den Spinnereien einen direkten Austausch gegen Garn zu bewerkstelligen; es fand jedoch der Flachs hauptsächlich deshalb keine gute Aufnahme, weil hier jeder Landwirth eine andere Farbe und Qualität erzielt. Es war daher längst mein Bestreben, den hiesigen Flachsbau auf Belgische Weise einzurichten, da jetzt in England Belgischer Flachs zu den feinen Sorten gesponnen wird. Als ich daher von einer Reise nach England zurückkehrte, welche ich diesen Sommer unternommen, um mich mit der Englischen Flachsmaschinenspinnerei und besonders der Englischen Zwirnerei bekannt zu machen, erkundigte ich mich in Belgien nach der Art der Bebauung und der Behandlung des Flachses. Ich habe das Interesse der hiesigen Landwirthe für die neue Art der Flachskultur zu wecken gesucht, wobei ich wohl noch auf manche Hindernisse stieß, doch haben schon mehrere Ackerwirthe der hiesigen Umgegend angefangen, den Flachs nach meiner Anleitung auf Belgische Weise zu behandeln und werde ich einen Theil davon getrocknet nach Belgien schicken, um ihn dort prepariren zu lassen. Ich hoffe, daß der Erfolg der Versuche günstig ausfallen wird und daß wir die Mittelsorte des Belgischen Flachses wohl in großer Menge eben so schön liefern können. Auch denke ich durch gänzliche Beseitigung mancher Vorurtheile der hiesigen Landwirthe beim Säen und Behandeln des Flachses dahin zu gelangen, daß wir später auch den feinen, dem Belgischen gleich, hervorbringen können.

Da der Unterschied des blonden Flämischen und des gelben Kortryker Flachses nur in einer verschiedenen Behandlung liegt, so werden wir hier wohl beide Arten gewinnen können; doch muß die Zukunft lehren, durch welche Behandlung der hiesige Flachs am stärksten bleibt und das wenigste Werg enthält.

Wird nun auch durch die Umgestaltung des hiesigen Flachsbaues und durch die Einrichtung auf Belgische Weise fürerst nur ein Waarenaustausch bezweckt, so wird doch hierdurch zugleich die Grundlage zu Flachsmaschinenspinnereien gelegt und ich hoffe es auch noch zu erleben, daß in hiesiger Gegend Spinnereien entstehen und wir wieder hiesiges, wenn auch Maschinengespinnst, verarbeiten können."

Hauptsitz des dortigen Flachsbaues sind die Kreise Kempen, Gladbach und Erkelenz. Auch auf dem Hundsrück wird ein schwunghafter Flachsbau betrieben.

III. Schlesien gehört seit ältester Zeit zu den bedeutenden Flachsländern. Man bauet Flachs durch das ganze flache Land, wenig im Gebirge, etwas mehr in der Grafschaft Glatz. Schon die ältesten Schlesischen Nachrichten erwähnen der Leinweber, wie der Tuchmacher. Die Legende der heiligen Hedwig rühmt, daß sie die Armen und Gefangenen mit Leinwand versorgt habe. Gegen Ablauf des vorigen Jahrhunderts bis 1806 war der Leinenhandel sehr blühend, welches auch dem Flachsbau zu Gute kam; selbst der geringere Schlesische Flachs wurde mit 5, mitunter auch 8 bis 9 Sgr. fürs Pfund bezahlt. Die Gegend um Schmiedeberg bis Neurode mit ihren fortlaufenden Dörfern hob sich auf wunderbare Weise.

Mit dem unglücklichen Kriege von 1806 wurde der Flachs beinahe unverkäuflich; 1816 bezahlte man den achtpfündigen Kloben guten Flachses mit 12 Sgr.; die geringeren Sorten galten 10 bis 8 Sgr. Seit 1825 kam der Schlesische Leinwandhandel nach Amerika, und die Maschinenspinnerei auf; Beides übte auf die Preise des Flachses, besonders des guten, einen vortheilhaften Einfluß.

In Oberschlesien wird der Flachsbau mehrentheils auf großen Gütern betrieben. Sowohl die landwirthschaftlichen, als die weiteren Reinigungsarbeiten, insbesondere das Brechen, geschah früher meist durch robottpflichtige Leute, welche man namentlich bei der letzteren Arbeit auf ein bestimmtes Maaß (16 Pfund täglich) zu setzen pflegte. Diese, an und für sich einer sorgsamen Bearbeitung ungünstige Weise, wirkt dann noch ungünstiger, wenn andere Mängel, wie der Mangel der Wasserröste, oder ungünstige, lichtlose Brechhäuser hinzukommen.

Seit in neuerer Zeit die glänzenden Ergebnisse des Belgischen Flachsbaues und die bedeutend höheren Preise des dortigen Flachses bekannt geworden, haben auch in Schlesien einzelne Landwirthe bereits bewiesen, welcher Veredelung der Schlesische Flachs fähig ist. Insbesondere hat der bedeutendste Flachsproduzent des Oppelnschen Regierungsbezirks Baron von Lüttwitz auf Simmenau im Kreise Kreuzburg seit 1831, wo er sich mit dem Belgischen Flachsbau bekannt machte, durch Verbesserung der Röste, und namentlich des Brechens, bei welchem letzteren er die Arbeiter mit Anweisung versah, und die Sorgsameren belohnte, eine weit bessere Waare und höhere Preise, auch in Folge dessen einen ausgedehnteren Flachsbau herbeigeführt. Aus den benachbarten, Rosenberger, Lublinitzer, Namslauer und Wartenberger Kreisen schlossen sich andere Gutsbesitzer seinen Bemühungen an und erreichten dieselben günstigen Ergebnisse. Seit Juli 1844 ist in Simmenau unter Leitung des in Belgien praktisch ausgebildeten Wirthschaftsbeamten Rüfin eine Flachsbauschule eingerichtet, in welcher stets 30 bis 60 Zöglinge und Flachsarbeiter im Belgischen Verfahren unterrichtet werden.

Für den ganzen Oppelner Bezirk wird die Flachserzeugung in den, hinter der Wirklichkeit zurückbleibenden amtlichen Nachweisungen während der Jahre 1832 bis 1836 auf durchschnittlich 1,409000 Pfund angegeben,

wovon fast $\frac{3}{4}$ von den Kreisen Neisse, Neustadt, Leobschütz und Kreuzburg geliefert werden. Nicht weniger bedeutend ist der Flachsbau im Breslauer und Liegnitzer Bezirk.

Die vorerwähnten 5 Kreise erzeugen, nachdem daselbst die Wasserröste allgemein eingeführt worden, einen haltbaren, zur Maschinenspinnerei geeigneten Flachs: die Farbe desselben ist aber meist gelblich, grünlich oder schmutzig grau, selten gleichförmig, wie die der Belgischen, und gewöhnlich matt und wenig glänzend. Seine Länge ist auch nicht bedeutend und es laufen beide Enden eines Büschels in dünne Spitzen aus, was theils dem mangelnden Sortiren der Flachsstengel beim Raufen, wobei kurze und lange, reife und unreife miteinander vereinigt werden, theils dem Mangel an Sorgfalt beim Aufspeichern, Brechen und Schwingen zuzuschreiben ist. Der Nachtheil, welcher aus solchen spitzen Enden erwächst, ist nicht unbedeutend, weil dadurch eine zweckmäßige Verwerthung des mittlern Theils der Herder verhindert wird. Endlich ist auch der Griff dieser Flachsarten weniger kräftig und ölig, als der der Belgischen; gewöhnlich zeigen sie sich starrer und magerer, lassen sich nicht so fein zertheilen und brechen oft in kurzen stumpfen Enden, welche durch einen schmutzig braunen Fleck begrenzt sind, ab. Nach dem Hecheln zeigen sich beim Zusammenbiegen eines solchen Flachsbüschels, viele kurze steife, durch solche braune Flecke stumpf begrenzte Fasern, welche beim Spinnen sich nicht geschmeidig genug an den Faden anlegen, mithin die Benutzung zu feinen Garnen guter Qualität unmöglich machen. In Niederschlesien verkauft der Dominialbesitzer seinen Flachs häufig und zum großen Theil auf dem Felde; der Bauer und der Flachshändler behandeln dann den Flachs weiter. Niederschlesien stand früher im Bau und in der Bearbeitung des Flachsbaues, besonders in der Glogauer Gegend, höher; auch jetzt ist man dort sehr mit Verbesserungen beschäftigt; 1845 wurde eine Flachsbauschule in Klopschen errichtet. Aus der Provinz haben eingesandt:

6. A. und W. Willmann, Flachsgarnspinnerei-Besitzer in Sagan: Proben von Flachs und Werg.

7. Die Flachsmaschinenspinnerei in Erdmannsdorf: 19 Proben Ober- und Niederschlesischen Rasen- und Wasserflachs und 10 Proben Flachsbänder für die Verspinnung. Der technische Dirigent Kommissionsrath Kaselowsky, einer unserer gründlichsten Flachskenner, hat sich auch um diesen Kulturzweig verdienstlich und erfolgreich bemühet. Mit der Errichtung einer Flachsbereitungs-Anstalt in Schlesien in Verbindung mit dieser Spinnerei ist die Königliche Seehandlung beschäftigt.

8. Kopisch, Flachsgarnfabrik-Inhaber in Patschkey, Kreis Oels: Flachs von folgenden Sorten: 6 Pfd. gehechelten Flachs zu 1 Rthlr. 6 Sgr., 3 Pfd. Flachs von der Schwingmaschine zu 9 Sgr. und 5 Pfd. rohen gerösteten Flachs zu $2\frac{1}{2}$ Sgr. für das Pfund.

9. Gebrüder Alberti und Schreiber, Maschinenflachsspinnerei-Besitzer in Waldenburg: roher Schlesischer Flachs, aus Rasen- oder Thau-

röste; roher desgleichen gehechelt nebst 2 Bündeln Garn daraus; — roher Schlesischer Flachs aus Wasserröste; desgleichen gehechelt nebst 2 Bündeln Garn daraus; — roher Schlesischer Flachs nach Niederländischer Art geröstet und gearbeitet; desgleichen gehechelt nebst 2 Bündeln Garn daraus; — Ostpreußischer Flachs (Wasserröste); desgleichen gehechelt nebst 2 Bündeln Garn daraus; — Niederländischer roher Flachs (kombinirtes Röste-Verfahren) 2 Proben in grauer und gelber Farbe; desgleichen gehechelt, und 2 Proben in grauer und gelber Farbe.

10. C. G. Kramsta und Söhne, Flachs-Maschinenspinnerei-Besitzer zu Freiburg: Proben Schlesischer und Preußischer Flachse; Wasserröste La. A. 10 bis 13½ Rthlr. pr. Ztr.; dergleichen La. B. 11 bis 12 Rthlr. pr. Ztr.; ordinär Schlesische Rasenröste La. C. 9 Rthlr. pr. Ztr.; Wasserröste La. D. 27½ Rthlr. pr. Ztr.; Rasenröste La. E. 14 bis 16 Rthlr. pr. Ztr.; feinste Rasenröste La. F. 16 bis 18 Rthlr. pr. Ztr.

11. H. D. Lindheim, Flachsgarnspinnerei in Ullersdorf bei Glatz: roher Flachs; gehechelter desgleichen; Handgrobwerg; Maschinengrobwerg; Maschinenfeinwerg; Handfeinwerg.

12. Freiherr von Lüttwitz, in Simmenau: Proben ungehechelten Flachses in 6 verschiedenen Nummern, Wasserröste. Von den ausgezeichneten Verdiensten des Ausstellers für den Deutschen Flachsbau ist schon die Rede gewesen; die unter seiner Direktion und unter dem Flachsbaulehrer Rüfin blühende, fortwährend von 50 und mehr Zöglingen aus vielen Kreisen Schlesiens besuchte Flachsbauschule zu Simmenau hat bereits in einem weitern Umfange gründliche Kenntniß und sorgfältige Behandlung dieses wichtigen Zweiges zu verbreiten begonnen.

Der Absatz des Schlesischen Flachses geschiehet theils auf den Flachsmärkten, von denen die zu Polnisch Wartenberg (jährlich gegen 100000 Kloben zu 8 Pfund Umsatz), Glogau, Beuthen und Polkwitz die wichtigsten sind, theils durch die Flachshändler, welche besonders in Niederschlesien zu Klopschen und Quaritz bereits mit den Ankäufen auf dem Felde und der eignen weitern Verarbeitung des Erzeugnisses sich zu befassen begonnen haben, theils durch die Maschinenspinnerei-Besitzer. Die letzteren, welche nur gute Flachse gebrauchen können, finden ihren Bedarf daran bis jetzt durch den einheimischen Flachsbau noch nicht befriedigt, sondern verarbeiten auch mitunter Preußische, Russische, Niederländische und Belgische Flachse.

IV. Preußen enthält zwei wichtige Flachsländer, das Ermeland und Litthauen. Der Litthauensche Flachsbau, welcher besonders in den Gegenden von Insterburg, Tilsit, Ragnit, Wehlau und Heidekrug wichtig ist, war bisher wesentlich auf die Gewinnung des Leins gerichtet. In frühern Zeiten pflegte bei jedem Dorfe des Preußischen Litthauens eine gemeinschafliche Trockenscheune (Pirte) sich zu befinden, wohin in nassen Jahren der gezogene Flachs gebracht, der Saamen getrocknet und gedörrt und von da

verfahren wurde. Hauptplätze für den Absatz des Leins wie des Flachses sind Tilsit, Memel und Königsberg; zur Ausstellung ist daher Nichts gekommen.

Auch im Ermelande und Oberlande und in den Westpreußischen Kreisen Thorn, Deutsch-Krone und Flatow wird der Flachs mit vielem Vortheile gezogen. Im Ermelande war der Flachsbau von jeher sehr ansehnlich, um die Mitte des vorigen Jahrhunderts schon so stark, daß die letzte Landesordnung vom 4. Juli 1766 ihn, weil er dem Ackerbau schädlich sei, einzuschränken versuchte: es sollte nach derselben auf jeder Hufe (67 Morgen Magd.) nur 1½ Scheffel Lein ausgesäet werden. Indessen ist, da der Flachs früher durch die eigenen Spinnereien, gegenwärtig durch den hauptsächlich über Braunsberg betriebenen Ausfuhrhandel sich dort ziemlich vortheilhaft versilbert, der Flachsbau in fortwährendem Steigen geblieben, so daß man namentlich im Kreise Preußisch-Holland Bauern findet, welche jährlich 15 Scheffel Lein einsäen und auf einer Hufe 12, selbst 15 Morgen mit Flachs bestellen, was denn allerdings mitunter den Boden aussaugt. Es wird auch viel Saamen aus dieser Gegend, aber mehr zum Oelschlagen, verkauft. Ausgestellt hatte:

13. Nahser, Hufenwirth im Dorf Scharfeneck bei Mehlsack, zwei Proben gereinigten und ungehechelten Flachs, der alles Lob verdiente.

14. Sirach Mendelsohn, Leinen- und Damastweber zu Heilsberg, Proben von dortigem Flachs, welcher, nachdem er geschwungen ist 2¼ Sgr. das Pfund kostet, und sich, wie die unten aufgeführten Gewebe bekunden, zur Verarbeitung zu Leinen und Damast wohl eignet.

Ueberhaupt ist der Preußische Flachs nächst dem Westfälischen durchschnittlich wohl der beste im nördlichen Deutschland. Große Mengen desselben werden in den Maschinenspinnereien Englands und selbst in Schlesien und Westfalen verbraucht.

V. In der Mark Brandenburg ist der Lein weniger Gegenstand des Anbaues im Großen, als im benachbarten Pommern, welches in den Gegenden von Köslin, Saatzig und Zachau einen starken Flachsbau enthält. Indessen wird in beiden Provinzen mehr Flachs erzeugt, als der eigene Bedarf erheischt. Der:

15. von den Maschinenspinnereibesitzern Arnold, Iden u. Comp., zu Fürstenwalde, mit ihren Garnproben vorgelegte Flachs war sorgfältig gereinigt.

VI. In den Baierischen Kreisen Ober- und Mittelfranken wird in den Landgerichten Beilngries, Greding, Anspach, Stadtsteinach und Teuschnitz bedeutender Flachsbau betrieben. Ansehnlichen Flachsbau treibt man auch in den Kreisen Oberbaierns (Ebersberg, Berchtesgaden, Rosenhein xc.), Niederbaierns (namentlich in Deggendorf, Passau xc.), in Oberschelz und Regensburg xc. Baierns Gesammtproduktion an Flachs und Hanf soll sich auf gegen 320000 Ztr. belaufen. Ausgestellt hatte:

16. Der Weinhändler Georg Boß, in Anspach, Proben von veredeltem Flachs und Werg.

VII. Im Königreich Württemberg zeichnen sich der Schwarzwald, der Welzheimer und Schurwald, die Filder, die Gegend von Kusterdingen und Rommelsbach bei Tübingen, die Alp und in Oberschwaben die Umgegend von Biberach, Leutkirch und Waldsee nicht nur durch einen sehr ausgedehnten Flachsbau, sondern auch theilweise durch mannichfache vorzügliche Qualitäten des Erzeugnisses aus. Am geschätztesten ist der Schwarzwälder oder sogenannte Waldflachs, und unter diesem wieder der Flachs von Langenbrand und Schömberg. Auf der Alp gilt der Laichinger, Feldstetter und Böhmenkircher Flachs für besonders vorzüglich. Aus 1 Pfund feinem Schwarzwälder und Alpflachs haben geschickte Hände schon 40, ja sogar 72 Schneller oder 80000 bis 144000 Ellen gesponnen, während sie 6—9 Schneller des gemeinen groben, 10—16 Schneller des mittelfeinen Garns liefern. Bei der großen Zerstückelung der Güter und dem sehr ausgedehnten Verbrauch an Leinwand hat der Flachsbau eine besondere Wichtigkeit: bisher hat weder dieser Bau, noch die weitere Verarbeitung des Flachses den innern Bedarf gedeckt. Der treffliche Breunlin (Breunlin, Anleitung zur Kultur &c. des Flachses 2te Aufl. Stuttg. 1843) berechnete in den 1830er Jahren, daß jährlich 30000 fl. für Leinsamen, 50000 fl. für Flachs, 55000 fl. für Leinengarn und Zwirn und 200000 fl. für rohe und gebleichte Leinewand, zusammen 335000 fl., außer den Werthen der gleichnamigen eignen Erzeugnisse, für Import aufgewendet wurden. Die Königliche Regierung ließ den Flachsbau und die Leinwandbereitung der hierin berühmtesten Länder durch Beauftragte an Ort und Stelle erlernen, das Erlernte, namentlich die Kultur und Bearbeitung des Leins, auf dem landwirthschaftlichen Institute von 1828 an erproben und Anleitung dazu geben, munterte auch durch Ausstellungen, Prämien und Belehrungen zu bewährten Verbesserungen beim Rösten, Brechen, Schwingen und Hecheln, insbesondere um einen für die Maschinenspinnerei geeigneten Flachs zu erzielen, auf, so daß in neuerer Zeit wesentliche Fortschritte in diesem Zweige stattfanden (Rößler, S. 11). Ausgestellt hatte:

17. das landwirthschaftliche Institut zu Hohenheim, diese berühmte landesherrliche Bildungsanstalt, auf welche jeder Deutsche mit Befriedigung blickt, zwei Pfund Flachs, bei Hohenheim erzeugt, nach Belgischer Art bereitet zum Werth von 1 Rthlr. 22 Sgr. Für das Pfund des schönsten gehechelten Flachses, ganz nach Niederländischer Weise behandelt, erhält man seit einigen Jahren in Hohenheim, bei öffentlicher Versteigerung, 1 fl. 36 kr. bis 1 fl. 54 kr., während gleichzeitig der ordinäre gehechelte Flachs 30 bis 48 kr. kostet. Die Bereitung von Flachs nach Belgischer Methode wird dort mit Benutzung einer jährlichen Flachsbestellung von 30 Württembergischen oder 37 Preußischen Morgen versuchsweise und zum Unterricht von Arbeitern aus verschiedenen Landesgegenden betrieben. Außerdem wird ein größeres Quantum rohen Flachses von den Flachsbauern erkauft und nach dem bessern Verfahren zubereitet.

VIII. In Mähren und Oesterreichisch Schlesien ist der Flachsbau am ausgedehntesten bei den Deutschen im Gesenke, im nördlichen und nordwestlichen Theil des Olmützer, Brünner und Troppauer Kreises und im Iglauer Kreise. Ausgestellt hatte:

18. Die mechanische Flachsspinnerei zu Schönberg verschiedene Sorten von rohem und gehecheltem Flachs und Werg für Maschinenspinnerei.

Als die vorzüglichsten ausgestellten Proben wurden die Bielefelder und Hohenheimer, nächst diesen die Simmenauer Erzeugnisse zu loben gefunden, von welchen letztern die diesjährige Ernte sich besonders auszeichnet; dann die Preußischen und die übrigen Schlesischen. Obgleich durch diese Proben, die leider, mit Ausnahme der Einsendungen von Lüttwitz, Niemeyer und Alberti, zu gering zu einem durchaus zuverlässigen Urtheile vorliegen, sehr erfreuliche Fortschritte in der Flachszubereitung nachgewiesen sind, so können wir uns gewiß bei weitem noch nicht rühmen, in einiger Bedeutung solchen Flachs zu erzeugen, wie Belgien ihn in großer Allgemeinheit in den Handel bringt und zur Fabrikation verwendet. Die Flachse von Hohenheim und die Bielefelder, namentlich der von dem Kaufmann Georg Niemeyer eingesandte, im Kreise Bielefeld gewonnene und zubereitete, stehen jedoch dem guten Belgischen, wenn auch nicht ganz gleich, so doch sehr nahe. Wenn bei vielen der eingesandten Flachsproben der beliebte sogenannte ölige Griff der Faser vermißt wird, so liegt dies ohne Zweifel theils an der zu großen Reife des Leins, theils auch an zu langer oder auch wohl ganz fehlerhafter Wasserröste.

In Deutschland wird noch sehr wenig darauf gesehen, wie dies auch an den meisten der ausgestellten Proben zu erkennen ist, daß bei dem Binden des gebraackten und gehechelten Flachses die Wurzel-Enden zusammen nach einer Richtung und die Spitzen mit Spitzen zusammen zu liegen kommen, und doch ist dies, namentlich für den Zweck der Maschinen-Flachsspinnerei, die Qualität des Gespinnstes wesentlich bedingend, von großer Wichtigkeit. Endlich fehlt es noch häufig an der Aussonderung der Holztheile und andern Unreinigkeiten, welche die gehörige Verspinnung verhindern, dem Garn eine Mißfarbe geben und das Geschäft des Bleichens erschweren.

Von den Preußischen, den Simmenauern in der Qualität nahestehenden Flachsen muß noch bemerkt werden, daß sie sich durch Preiswürdigkeit besonders auszeichnen und in beträchtlichen Quantitäten nach England ausgeführt werden, wenngleich Deutschland seinen Bedarf an gutem, zur Maschinenspinnerei und zum feinen Handgespinnst geeigneten Flachs kaum deckt.

Unter den verschiedenen Zweigen des Flachsbaues, so weit er der Landwirthschaft eigentlich angehört, ist größere Sorgfalt auf die Auswahl des Saamens zur Saat, auf den Grad des Reifwerdens der Pflanze und den Zeitpunkt des Reifwerdens, wovon hauptsächlich der ölige Griff abhängt, zu empfehlen, die gesammte Rohaufbearbeitung als Gegenstand einer besondern Industrie in den geeigneten Gegenden den Flachshändlern zu überlassen. Auf diese letztere Weise gelingt es besser, die vielfachen Schwierigkeiten zu über-

VII. Im Königreich Württemberg zeichnen sich der Schwarzwald, der Welzheimer und Schurwald, die Filder, die Gegend von Kusterdingen und Rommelsbach bei Tübingen, die Alp und in Oberschwaben die Umgegend von Biberach, Leutkirch und Waldsee nicht nur durch einen sehr ausgedehnten Flachsbau, sondern auch theilweise durch mannichfache vorzügliche Qualitäten des Erzeugnisses aus. Am geschätztesten ist der Schwarzwälder oder sogenannte Waldflachs, und unter diesem wieder der Flachs von Langenbrand und Schömberg. Auf der Alp gilt der Laichinger, Feldstetter und Böhmenkircher Flachs für besonders vorzüglich. Aus 1 Pfund feinem Schwarzwälder und Alpflachs haben geschickte Hände schon 40, ja sogar 72 Schneller oder 80000 bis 144000 Ellen gesponnen, während sie 6—9 Schneller des gemeinen groben, 10—16 Schneller des mittelfeinen Garns liefern. Bei der großen Zerstückelung der Güter und dem sehr ausgedehnten Verbrauch an Leinwand hat der Flachsbau eine besondere Wichtigkeit: bisher hat weder dieser Bau, noch die weitere Verarbeitung des Flachses den innern Bedarf gedeckt. Der treffliche Breunlin (Breunlin, Anleitung zur Kultur ꝛc. des Flachses 2te Aufl. Stuttg. 1843) berechnete in den 1830er Jahren, daß jährlich 30000 fl. für Leinsamen, 50000 fl. für Flachs, 55000 fl. für Leinengarn und Zwirn und 200000 fl. für rohe und gebleichte Leinewand, zusammen 335000 fl., außer den Werthen der gleichnamigen eignen Erzeugnisse, für Import aufgewendet wurden. Die Königliche Regierung ließ den Flachsbau und die Leinwandbereitung der hierin berühmtesten Länder durch Beauftragte an Ort und Stelle erlernen, das Erlernte, namentlich die Kultur und Bearbeitung des Leins, auf dem landwirthschaftlichen Institute von 1828 an erproben und Anleitung dazu geben, munterte auch durch Ausstellungen, Prämien und Belehrungen zu bewährten Verbesserungen beim Rösten, Brechen, Schwingen und Hecheln, insbesondere um einen für die Maschinenspinnerei geeigneten Flachs zu erzielen, auf, so daß in neuerer Zeit wesentliche Fortschritte in diesem Zweige stattfanden (Rößler, S. 11). Ausgestellt hatte:

17. das landwirthschaftliche Institut zu Hohenheim, diese berühmte landesherrliche Bildungsanstalt, auf welche jeder Deutsche mit Befriedigung blickt, zwei Pfund Flachs, bei Hohenheim erzeugt, nach Belgischer Art bereitet zum Werth von 1 Rthlr. 22 Sgr. Für das Pfund des schönsten gehechelten Flachses, ganz nach Niederländischer Weise behandelt, erhält man seit einigen Jahren in Hohenheim, bei öffentlicher Versteigerung, 1 fl. 36 kr. bis 1 fl. 54 kr., während gleichzeitig der ordinäre gehechelte Flachs 30 bis 48 kr. kostet. Die Bereitung von Flachs nach Belgischer Methode wird dort mit Benutzung einer jährlichen Flachsbestellung von 30 Württembergischen oder 37 Preußischen Morgen versuchsweise und zum Unterricht von Arbeitern aus verschiedenen Landesgegenden betrieben. Außerdem wird ein größeres Quantum rohen Flachses von den Flachsbauern erkauft und nach dem bessern Verfahren zubereitet.

VIII. In Mähren und Oesterreichisch Schlesien ist der Flachsbau am ausgedehntesten bei den Deutschen im Gesenke, im nördlichen und nordwestlichen Theil des Olmützer, Brünner und Troppauer Kreises und im Iglauer Kreise. Ausgestellt hatte:

18. Die mechanische Flachsspinnerei zu Schönberg verschiedene Sorten von rohem und gehecheltem Flachs und Werg für Maschinenspinnerei.

Als die vorzüglichsten ausgestellten Proben wurden die Bielefelder und Hohenheimer, nächst diesen die Simmenauer Erzeugnisse zu loben gefunden, von welchen letztern die diesjährige Ernte sich besonders auszeichnet; dann die Preußischen und die übrigen Schlesischen. Obgleich durch diese Proben, die leider, mit Ausnahme der Einsendungen von Lüttwitz, Niemeyer und Alberti, zu gering zu einem durchaus zuverlässigen Urtheile vorliegen, sehr erfreuliche Fortschritte in der Flachszubereitung nachgewiesen sind, so können wir uns gewiß bei weitem noch nicht rühmen, in einiger Bedeutung solchen Flachs zu erzeugen, wie Belgien ihn in großer Allgemeinheit in den Handel bringt und zur Fabrikation verwendet. Die Flachse von Hohenheim und die Bielefelder, namentlich der von dem Kaufmann Georg Niemeyer eingesandte, im Kreise Bielefeld gewonnene und zubereitete, stehen jedoch dem guten Belgischen, wenn auch nicht ganz gleich, so doch sehr nahe. Wenn bei vielen der eingesandten Flachsproben der beliebte sogenannte ölige Griff der Faser vermißt wird, so liegt dies ohne Zweifel theils an der zu großen Reife des Leins, theils auch an zu langer oder auch wohl ganz fehlerhafter Wasserröste.

In Deutschland wird noch sehr wenig darauf gesehen, wie dies auch an den meisten der ausgestellten Proben zu erkennen ist, daß bei dem Binden des gebraackten und gehechelten Flachses die Wurzel-Enden zusammen nach einer Richtung und die Spitzen mit Spitzen zusammen zu liegen kommen, und doch ist dies, namentlich für den Zweck der Maschinen-Flachsspinnerei, die Qualität des Gespinnstes wesentlich bedingend, von großer Wichtigkeit. Endlich fehlt es noch häufig an der Aussonderung der Holztheile und andern Unreinigkeiten, welche die gehörige Verspinnung verhindern, dem Garn eine Mißfarbe geben und das Geschäft des Bleichens erschweren.

Von den Preußischen, den Simmenauern in der Qualität nahestehenden Flachsen muß noch bemerkt werden, daß sie sich durch Preiswürdigkeit besonders auszeichnen und in beträchtlichen Quantitäten nach England ausgeführt werden, wenngleich Deutschland seinen Bedarf an gutem, zur Maschinenspinnerei und zum feinen Handgespinnst geeigneten Flachs kaum deckt.

Unter den verschiedenen Zweigen des Flachsbaues, so weit er der Landwirthschaft eigentlich angehört, ist größere Sorgfalt auf die Auswahl des Saamens zur Saat, auf den Grad des Reifwerdens der Pflanze und den Zeitpunkt des Reifwerdens, wovon hauptsächlich der ölige Griff abhängt, zu empfehlen, die gesammte Rohaufbearbeitung als Gegenstand einer besondern Industrie in den geeigneten Gegenden den Flachshändlern zu überlassen. Auf diese letztere Weise gelingt es besser, die vielfachen Schwierigkeiten zu über-

winden, welche aus der außerordentlichen Ungleichheit des Rohmaterials hervorgehen und eine sich stets gleichbleibende Güte der Leinenwaaren bisher nicht zugelassen haben. —

In Belgien wird eine, sich in 6 bis 9 Jahren wiederholende Bestellung mit Flachs, als wohlthätig für den Boden angesehen; man würde dieselbe auch abgesehen von ihrem eigenen hohen Ertrage — welcher wegen des häufigen theilweisen Mißrathens bei nachtheiliger Einwirkung den Flachsbau dort kaum halten würde — schon deßhalb aus der Fruchtfolge nicht streichen. Wenn in einem großen Theile Deutschlands mit dem eingeschränkteren Anbau auch die Qualität des Flachses, indem man den Lein zu reif werden läßt, gesunken ist, so scheint dagegen bewiesen, daß der Leinbau, gerade wenn das Gewächs bald nach vollendeter Blüthe und eben nach Ansatz des Saamens gezogen wird, wobei der Ackerboden kaum merklich an Kraft verlieren wird, sich vielleicht mit mehr Nutzen in die neueren Wirschschafts-Systeme aufnehmen lasse, wenn man Frühlein wählt. Die pflanzenleimartige Materie, welche den Flachsfasern Glanz, den Kern und ihre große Haltbarkeit beim nachherigen Gebrauche als Leinwand giebt, ist in demselben am vollkommensten enthalten, wenn die Stängel den Saamen angesetzt haben, aber noch nicht ölig, sondern schleimig sind.

Da der Lein vom Froste sehr leidet, so ist freilich im Allgemeinen eine zu zeitige Saat nicht zu empfehlen. Der richtige Zeitpunkt ist immer gekommen, wenn der Boden gehörig durchwärmt und erforderlich abgetrocknet ist, und wenn keine Nachtfröste mehr zu befürchten sind. Bei uns wird dies in den meisten Jahren erst im Mai stattfinden. Die viele Hände kostende und so viele Einsicht verlangende weitere Bearbeitung des Leins zu Flachs hätte der Flachshändler zu übernehmen.

Möge es bei dieser Gelegenheit noch erwähnt werden, daß wir die Abhängigkeit von den Russischen Ostsee-Provinzen hinsichts des Leinsaamens vermindern und eine sehr gute Leinsaat erzeugen können, wenn wir statt des bisherigen halbreifen Saamens auf eignen Saamenfeldern einen Theil des Leins vollständig reifen lassen, wobei dann freilich darauf verzichtet werden muß, gleichzeitig von demselben Felde einen sehr werthvollen Flachs zu erzielen. Die Erfahrung hat erwiesen, daß man, wenn man den einheimischen Saamen dünn säet, gehörig reifen läßt, und ihn dann mit der gehörigen Vorsicht, bei einer Temperatur von 45° R. so lange bis sein Gewicht keine sehr merkliche Veränderung mehr erleidet, dörrt, ein in seiner Wirksamkeit ganz ähnliches Produkt erzielen kann. Die periodische Anwendung von gutem Russischen Saamen ist aber bis jetzt nicht zu entbehren.

Mögen die preiswürdigen Bestrebungen, welche man in Württemberg, Schlesien, Westfalen, Litthauen und sonst dem Flachsbau widmet, uns auf der nächsten vereinsländischen Ausstellung mit recht reichen Darlegungen ihrer Erfolge begegnen.

§. 42.
Flachsgarne, auf Handrädern gesponnen.

Gehen wir nunmehr zur Betrachtung der Leinenspinnerei über, so ist zuvörderst zu beachten, daß in Deutschland die Handspinnerei noch durchaus vorherrscht, theils als Füllarbeit besonders für ländliches Gesinde, theils aber auch in den eigentlichen Leinengegenden gewerbsmäßig durch meist sehr dürftige Spinnerfamilien betrieben. Wir betrachten zunächst diesen Zweig, und gehen im folgenden §. zu der auf einem andern Fabrikationsprinzip beruhenden Maschinenspinnerei über.

I. In allen Provinzen des Oesterreichischen Kaiserstaats wird Flachs verarbeitet, aber in Rücksicht der Feinheit und Güte des gesponnenen Garns und des Umfangs des Gewerbes sind sie sehr verschieden: Böhmen, Mähren und Schlesien, in denen diese Gewerbthätigkeit zu den ältesten gehört, liefern das Beste. Böhmisches Garn zu Spitzen und Schleiern wird bis zur höchsten Feinheit gesponnen, unter dessen Benutzung der Böhmische und Mährische Zwirn dem Holländischen und Belgischen an Güte gleich kommt, sowie auch die darauf gestützte Spitzenklöppelei im nördlichen Böhmen und Mähren — namentlich im Leitmeritzer Kreise zu Würbenthal und Engelsberg in Schlesien — für die mittleren Sorten einen sehr geachteten Ruf erlangt hat. Handgespinnste sind aus dem Oesterreichischen Zollgebiet nicht eingesendet.

II. Im Deutschen Zollverbande ist die Flachsspinnerei fast überall verbreitet und bildet in Westfalen, Schlesien, mehreren Gegenden Sachsens und Baierns einen wesentlichen Nahrungszweig ganzer Landstriche. Die früher bedeutende Garnausfuhr hat sich, theils durch den verminderten Verbrauch von Leinewand in Folge der zugenommenen Manufakturen in Baumwolle und Kammwolle, theils durch die Konkurrenz der Maschinenspinnerei, theils durch die fremden Zölle sehr vermindert.

Während im Jahre 1838 an rohem Leinengarn zum vollen Zollsatze 12814 Ztr. und zollfrei 24840 Ztr. ein-, dagegen 30854 Ztr. ausgeführt worden sind, ist die Einfuhr bis zum Jahre 1843 an zollpflichtigem rohen Leinengarn in jährlich steigender Progression bis auf 45283 Ztr. gewachsen, an zollfreiem Garn aber bis auf 15039 Ztr. gesunken; die Ausfuhr hat dagegen im Jahre 1843 noch 31059 Ztr. betragen, mithin die Ausfuhr des Jahres 1838 um 205 Ztr. überstiegen. Am gebleichten und gefärbten Garne betrug im Jahre 1838 der Eingang nur 5122 Ztr., stieg aber gleichfalls bis zum Jahre 1843 auf 8579 Ztr., während die Ausfuhr im Laufe dieser sechs Jahre von 3645 Ztr. auf 1377 Ztr. herabsank.

Im Ganzen hat in den letzten 18 Jahren folgende Ein- und Ausfuhr an rohem, gebleichtem und gefärbtem Garn und Zwirn stattgefunden:

jährlich	Rohes Leinengarn				Gebleichtes oder gefärbtes Garn und Zwirn			
	Eingang Ztr.	Ausgang Ztr.	Mehr-Eing. Ztr.	Mehr-Ausg. Ztr.	Eingang Ztr.	Ausgang Ztr.	Mehr-Eing. Ztr.	Mehr-Ausg. Ztr.
1827—31	20610	45636	—	25026	4292	10919	—	6627
1832—36	45039	37426	7613	—	7112	10061	—	2949
1837—41	38791	29959	8832	—	13306	5230	8076	—
1842	25074	26059	16034	—	7199		5789	
zollfrei	17019					1410		
Zwirn	—	—	—	—	7584	279	7305	
1843	45283	31059	29263	—	8579		7202	
zollfrei	15039					1377		
Zwirn	—	—	—	—	8020	312	7708	
1844	62002	—	—	—	10445	—	—	—
zollfrei	485	—	—	—	—	—	—	—
Zwirn	—	—	—	—	8844	—	—	—

Diese Zahlen lassen auf den Verfall der Deutschen Flachsspinnerei und ihre Ueberflügelung durch das Ausland schließen. Bis zum Jahr 1833 bildete die Ausfuhr der Deutschen Garne einen, die fremden Einfuhren weit übersteigenden, zu den wichtigsten Gegenständen der innern Gewerbsamkeit gehörigen Ausfuhrartikel. Mit dem Jahre 1834 begannen die Einfuhren fremder Garne die inländischen Ausfuhren zu übersteigen und dieses Uebergewicht ist bis jetzt im Steigen geblieben. Der Eingang an rohem Garn findet hauptsächlich in den Provinzen Westfalen, Sachsen, Niederrhein und durch Kurhessen statt: das Handgarn kam größtentheils aus Hannover und den mit demselben im Steuerverein stehenden Braunschweigischen Landestheilen, von denen das rohe Garn zollfrei eingeht. Gebleichtes Leinengarn und Zwirn wurden in den größten Quantitäten nach den Provinzen Niederrhein und Schlesien, so wie nach dem Königreich Sachsen eingeführt.

Die große Schwierigkeit für den Handspinner, mit den Maschinenspinnereien in den von diesen gelieferten Garnsortimenten zu konkurriren, kann keinem Zweifel unterliegen, indem diese mit derselben Personenzahl mindestens dreißigmal so viel Garn erzeugt, und dieses Garn bei guter Maschineneinrichtung auch gleichmäßiger ist, als das mit dem gewöhnlichen Spinnrade erzeugte. Es kann deshalb auch nicht zweifelhaft sein, daß diejenigen Länder wo man sich mit Vermehrung und Verbesserung der Spinnmaschinen hervorthut, ihre arbeitenden Kräfte besser benutzen, als wo man für alle Garnarten bei den gewöhnlichen Handspinnrädern oder gar den Handspindeln stehen bleibt. Außerdem sind Maschinengarne in derselben Qualität wie Handgarne bis jetzt um $\frac{1}{3}$ theurer, als Handgarne.

Die hin und wieder verbreitete Ansicht, daß die großen Anlagekapitalien, welche die Maschinenspinnerei erfordert, die Handspinnerei volkswirthschaftlich vortheilhafter erscheinen lasse, kann auch nicht als richtig eingeräumt werden, indem der Mehraufwand an Arbeitslohn oder Subsistenzmitteln bei der Hand-

spinnerei sich nach Verhältniß höher beläuft. Man rechnet bei der Anlage von Maschinenspinnereien auf einen durchschnittlichen Kostenbetrag von höchstens 60 Rthlr. für die Spindel, oder 240,000 Rthlr. für eine Spinnerei von 4000 Spindeln. Nimmt man nun auch an, daß eine geschickte Handspinnerin ein Drittheil mehr Garn liefert, wie die Spindel in der Maschine, so möchte doch der zur Beschaffung der Räumlichkeiten und Geräthschaften für 2666 Spinnerinnen erforderliche Fonds keinesweges um so viel geringer anzuschlagen sein, daß dadurch die Kosten von dreißigmal so vielen Arbeitenden ausgeglichen würden.

Die gewöhnlichen Spinnräder, deren sich die Handspinner in Westfalen und Schlesien für die Grobspinnerei bedienen, kosten 25 Sgr. bis 1 Rthlr. 10 Sgr. das Stück. Für die Feinspinnerei, wie sie im Ravensbergischen, am vollkommensten in der Umgegend von Bielefeld und Gütersloh einheimisch ist, gebraucht man eine andere Art von Rädern: sie haben in der eisernen Spindel, auf welcher die Spule läuft, ein feineres Oer (rundes Löchelchen) zur Durchlassung des von der Hand kommenden und nach der sogenannten Flucht hinziehenden Fadens. Sodann sind die eisernen Häkchen auf dieser, von Holz verfertigten Flucht, welche die Spule umgiebt, von feinerem Draht und dichter bei einander. Die erstere Einrichtung dient zur Verfeinerung des Fadens, die letztere zum regelmäßigen Aufspulen des feinern Gespinnstes. In der Einrichtung und Stellung des Rades ist kein Unterschied, so daß diese sogenannten „feinen" Räder, welche am meisten zu Bielefeld verfertigt werden, abgesehen von Zierrathen und besseren Material um das Rad dauernder zu machen, nur etwa 5 Sgr. mehr kosten wie die groben.

Die doppelspuligen (zweihändigen) Räder, auf welchen von geschickten Spinnerinnen zwei Fäden zugleich gesponnen werden, sind mehrentheils nur bei der Grobspinnerei üblich; doch können hinlänglich geschickte Spinnerinnen auch Feingespinnst auf guten Doppelrädern verfertigen.

Die Aufgabe der Spinnschulen besteht mehr in der Einübung des Gutspinnens als des Schnellspinnens. Das letztere ist erfahrungsmäßig Sache der Uebung und des Fleißes. Wo diese vereinigt sind, bedarf es keines besonderen Unterrichts, um die Menge des Erzeugnisses zu befördern. Wohl aber ist dieses zum Gutspinnen nöthig: die Dörfer und Gemeinden, in welchen gut gesponnen wird, scheiden sich im Westfälischen Leinenlande scharf und dauernd von denen, welche geringes Garn liefern, ab; erst durch die Spinnschulen ist in dieser Hinsicht ein besserer Zustand herbeigeführt. Ganz besonders bedarf es aber zum guten Feinspinnen eines solchen technischen Unterrichts, so wie es für diesen Zweck auch der, bei einer armen Bevölkerung immer schwierigen Einführung der feineren Räder bedarf.

Die Kosten der ersten Einrichtung einer Spinnschule, wie sie in Westfalen jetzt nützlich wirken, und auch für Schlesien eingeleitet sind, betragen bei einer Schülerzahl von 30 Köpfen:

	Rthlr.	Sgr.
für 30 Spinnräder à 1⅙ Rthlr.	35 Rthlr.	— Sgr.
für 5 Haspel à ½ Rthlr.	2 „	15 „
für 25 Haspelkreuze à 5 Sgr.	4 „	5 „
für 31 Stühle oder Schemel à 5 Sgr.	5 „	5 „
und mit Einschluß einigen Flachsvorraths und sonstiger	23 „	5 „
Ausgaben zusammen	70 „	— „

Die Kosten der Unterhaltung betreffen, wenn die Schule, wie gewöhnlich nur des Nachmittags und nur in den Sommermonaten gehalten wird:

die Miethe für das Schulgelaß in 6 Monaten à 2½ Rthlr.	15 Rthlr.
die Entschädigung des Lehrers oder der Lehrerin à 4 Rthlr. monatlich	24 „
und mit Einschluß der Unterhaltung der Räder 3 Rthlr. zusammen	42 Rthlr.

jährlich.

Da es sich hierbei gewöhnlich um arme Landgemeinden handelt, so lassen sich diese Kosten, insbesondere die zur ersten Einrichtung, gewöhnlich nicht ohne Hülfe der Staatskasse zusammenbringen.

Als zweckmäßiges Beförderungsmittel der Handspinnerei für diejenigen feineren Garnsorten, auf welche die Maschinen-Spinnerei noch keine Anwendung findet, oder bei welchen doch eine erfolgreiche Konkurrenz des Spinnrades mit der Maschine nach dem jetzigen Standpunkte der Technik noch stattfindet, erkennt man diese schon in mehreren Leinendistrikten zu einem ausgedehnten Umfange gediehenen Spinnschulen immer mehr an. — Der Absatz des Handgespinnstes würde durch die Nummerirung und Sortirung der einzelnen Garnsorten nach einem übereinstimmenden System, welche zu Stande zu bringen nicht allzu schwer erscheint, befördert werden. Durch die Einführung eines gleichen Haspelmaaßes für Leinen-Handgespinnst, wären sodann die für den Garnhandel hinderlichen Uebelstände der verschiedenartigen Abhaspelung vielleicht zu beseitigen.

III. Im Königreich Hannover sind die Provinzen Osnabrück, Hoya, Lüneburg, Hildesheim, Grubenhagen und Göttingen am wichtigsten für das Leinengewerbe. Auch hier ist die Leinenspinnerei und der Garnhandel, welche früher bedeutende Erträge lieferten, in einem sehr gedrückten Zustande, sowohl wegen schlechter Preise, als wegen mangelnden Absatzes. Der Werth des ausgeführten Garns wird auf 500000 Rthlr. jährlich berechnet.

Was die für das Deutsche Garngeschäft wichtigen fremden Staaten betrifft, so ist in Frankreich die Handspinnerei von Flachs und Hanf durch das ganze Reich verbreitet. Der großen Zunahme der Maschinen-Spinnereien unerachtet nimmt man auch dort an, daß für gewisse Verwendungen, wie die Weberei der Batiste, für einige sehr feine Leinenarten, für die Spitzenklöppelei, für feine und brillante Garne, welche die Maschinen bis jetzt nicht so vollkommen oder gar nicht liefern können, die Handspinnerei fortdauern werde.

In Belgien ist die Spinnerei auf Handrädern, sowohl gewerbsweise, wie als Nebenbeschäftigung ungemein verbreitet, und wird mit der größten Geschicklichkeit betrieben. Namentlich ist die Spinnerei des Spitzengarns Gegenstand einer besondern Kunst, und wird dies Erzeugniß sehr hoch bezahlt. Im Allgemeinen befinden sich auch dort die Handspinner in einer sehr gedrückten Lage.

Was nun die Qualitäten des Leinengarns betrifft, so unterscheidet man zwei Arten von Gespinnsten, das aus dem reinen gehechelten Flachs gesponnene, eigentliches Leinengarn (Englisch Line), und das aus dem Werg gesponnene, Abfallgarn (Englisch Tow). Beide Arten werden als Hand- und Maschinen-Gespinnst in verschiedenen Stärken zur Fabrikation benutzt. Was die Art der Haspelung des Hand-Gespinnstes anbelangt, so ist diese in den verschiedenen Provinzen Deutschlands abweichend. Beispielsweise wird das Schlesische Hand-Gespinnst von den Händlern in einzelnen Stücken, wie solche die Hand-Spinner zu Markte bringen, aufgekauft, und nach der Fadenstärke, nach der Güte des Gespinnstes, auch oft nach der Farbe sortirt Die einzelnen Sorten werden in Paketen von ganzen, halben, drittel, viertel, sechstel und achtel Schocken gepackt, und unter dieser Bezeichnung als ganz-, halb-, drittel- u. s. w. schöckig in den Handel gebracht. Die Schlesischen Garnmaaße sind folgende:

ein Schock enthält 60 Stück,
ein Stück „ 4 Strähne oder 12 Zaspeln,
eine Zaspel „ 20 Gebinde,
ein Gebinde „ 20 Faden,
ein Faden „ 4 Schlesische Ellen im Umfange.

Demnach ist die Fadenlänge in einem Gebinde = 80 Ellen, in einem Zaspel = 1600; in einem Stücke = 19200; in einem Schocke = 1152000 Ellen. Je schwerer ein solches Schock wiegt, desto stärker ist das Gespinnst und in desto mehr Packete wird es bei der Packung getheilt. Wolle und Baumwolle wird nach dem Gewicht verkauft: ein Pfund No. 10 hat nur den sechsten Theil Fadenlänge als No. 60, erfordert daher weniger Arbeitslohn und ist wohlfeiler. Leinen-Handgespinnst wird dagegen nach der Länge verkauft: ein Schock ordinär Leinengarn ist ebenso lang wie ein Schock feines, erfordert aber weit mehr Flachs, wiegt schwerer und wird deßhalb in Schlesien bis zu einem gewissen Feinheitsgrade in der Regel höher bezahlt.

Ganz verschieden hiervon ist die Bezeichnung und Eintheilung des Maschinen-Gespinnstes, wobei man auch in Deutschland die Englischen Namen und Maaße anzuwenden pflegt. Das Leinengarn (Line) wird meist zur Kette, das Abfallgarn (Tow) meist zum Schusse geeignet gesponnen. Ersteres wird in den Nummern von 10 bis 200, letzteres von 10 bis 150 gesponnen, wobei die niedrigen Nummern die stärkern Sorten angeben. Die Packung des Englischen Leinengarnes ist in Bündeln von 60000 Yards Fadenlänge, und die Preise werden für je ein solches Bündel gestellt und berechnet. Die

Art der Haspelung ist folgende. Ein Bündel enthält stets 200 Gebinde, die in einem Umfange von $2\frac{1}{2}$ oder 3 Yards gehaspelt sind. Beim $2\frac{1}{2}$ Yard-Haspel besteht:

ein Bündel aus $16\frac{2}{3}$ Strähnen,
eine Strähne = 12 Gebinden,
ein Gebinde = 120 Fäden.

Beim 3 Yards-Haspel besteht:

ein Bündel aus 20 Strähnen,
eine Strähne = 10 Gebinden,
ein Gebinde = 100 Fäden.

Es enthält demnach bei beiden Arten der Haspelung jedes Bündel entweder $16\frac{2}{3} \times 12 \times 120 \times 2\frac{1}{2} = 60000$ Yards, oder $20 \times 10 \times 100 \times 3 = 60000$ Yards; ebenso $16\frac{2}{3} \times 12 = 200$ Gebinde, oder $20 \times 10 = 200$ Gebinde.

Bei den Garnsorten von No. 18 bis 45 werden 3 Bündel, bei den feinern Sorten 6 Bündel zu einem Pack aufgemacht. Das Gewicht eines Bündels ist bei den verschiedenen Garn-Nummern ein anderes; man findet dies, wenn man die Garn-Nummern in die Zahl der Gebinde im Bündel, oder in 200 dividirt; z. B. No. 200 wiegt ein Bündel 1 Pfd., denn $200 : 200 = 1$; No. 180 wiegt $1\frac{1}{9}$ Pfd., denn $180 : 200 = 1\frac{1}{9}$. Dieses Gewicht stimmt jedoch nicht immer ganz genau, sondern ist gewöhnlich um einige Loth schwerer.

Während demnach in einem Stücke Streichgarn 2250 Berliner Ellen, in einer Strähne Kammgarnes nach Englischer Haspelung 560 Yards, oder 767 Berliner Ellen, in einer Strähne baumwollenen Garnes 840 Yard, oder 1151 Ellen enthalten sind, erhält man in einer Zaspel Schlesischen leinenen Handgespinnstes 1600 Schlesische oder 1382 Berliner Ellen, in einem Gebinde leinenen Maschinen-Gespinnstes nach Englischer Abmessung 300 Yards oder 411 Berliner oder Preußische Ellen.

In den Einsendungen zur Ausstellung finden wir Handgespinnste aus Westfalen, Schlesien, einige Proben aus Preußen, Posen und der Mark, Preußisch Sachsen, dem Königreich Sachsen, Franken und Hannover.

I. Der eigentliche Sitz der Westfälischen Leinen-Industrie ist zwischen der Lippe und Weser. Die der Kaufmannsgilde oder der sogenannten Johannis-Sozietät zu Bielefeld in den Jahren 1309 und 1339 ertheilten Privilegien beweisen, daß schon zu damaliger Zeit zu Bielefeld ein Handel mit Garn und Leinewand gewesen. Der Garnhandel nach Elberfeld war schon im 16ten Jahrhundert bedeutend. In damaliger Zeit waren die Hauptpunkte der Bleicherei Warendorf, Rheda, Lippstadt und Herford. In der ersten Hälfte des 17ten Jahrhunderts kamen auch bei Bielefeld, welches sich bis dahin schon durch guten Flachsbau und feine Gespinnste ausgezeichnet

hatte, Bleichanlagen zu Stande. Jedoch beschäftigten sich die Westfälischen Bleichen nur mit der Leinwand (Stückbleicherei), während im Wupperthale viele Westfälische Garne gebleicht wurden. Doch jetzt fängt die Garn-Bleicherei auch in Westfalen an. Im Laufe der Zeit gelang es den Bielefelder Leinenhändlern, welche zum Theil ihre eignen Spinner hielten, die Warendorfer Leinewand an Feinheit und Dichtigkeit zu übertreffen und mit der feinsten Niederländischen Leinewand zu wetteifern. Noch heute geht viel Bielefelder Leinewand nach den Niederlanden und wird von dort als Holländisch Leinen ausgeführt. Neben dem immer wichtiger werdenden Leinenhandel entwickelte sich ein immer bedeutenderer Handel mit rohen Garnen, welcher besonders nach dem Belgischen, den Niederlanden, Frankreich und England ging und allmählich bedeutender wurde, als der Leinenhandel. Gegen Ende des vorigen Jahrhunderts, wo dieser Garnhandel seine höchste Entfaltung erlangte, soll der Umsatz im Garn an zwei Millionen Thaler jährlich betragen haben, welche mit Ausnahme von etwa 80000 Rthlrn. für Russische Leinsaamen als Grundrente, Arbeitslohn und Handelsgewinn daheim verblieben: er war ein Segen für jenes Ländchen, welches sich zum blühendsten Wohlstande entfaltete.

Während des Napoleonischen Kontinentalsystems verlor der Westfälische Garnhandel seinen überseeischen Absatz. Die Britische Industrie warf sich nothgedrungen auf diesen Gegenstand. Als nach Herstellung des Europäischen Friedens die überseeischen Märkte für den Deutschen Handel wieder geöffnet wurden, fanden zwar die Westfälischen Garne anfänglich wieder Begehr, wurden aber bald durch eine Reihe von Konjunkturen, durch die Entstehung und Ausdehnung der Britischen Maschinenspinnerei, durch Verminderung der Leinenkonsumtion vermittelst wohlfeilerer Baumwollenwaaren, durch die immer steigenden Einfuhrbeschränkungen in Frankreich, Belgien und andern Staaten in eine immer ungünstigere Lage gebracht. Namentlich seit 1841 hat sich der Absatz der Westfälischen Garne so vermindert, und sind die Preise so gesunken, daß der Erlös der ausgeführten Garne kaum noch 300000 Rthlr. betragen soll.

Beim Flachsgarn unterscheidet man dort das Webe- oder Vollgarn, welches nach einem größern Haspel abgemessen und zu den feinern Bielefelder Leinen verbraucht wird, und das früher nach einem kleinern Haspel bemessene Moltgarn zu den mittleren und gröberen Geweben. Das Vollgarn wird vorherrschend in den Kreisen Bielefeld und Wiedenbrück, das Moltgarn mehr an der Hannoverschen Grenze gesponnen. Seit 1843 hat eine Königliche Verordnung ein übereinstimmendes Haspelmaaß für das Preußische Westfalen dahin festgestellt, daß der Umfang des Haspels 2 Preußische Ellen beträgt. Ein Stück Garn soll 20 volle Gebinde, jedes Gebinde beim Vollgarn 60, beim Moltgarn 50 Fäden enthalten, weil man an diese Eintheilung schon gewöhnt war, und um nicht durch gleiche Fadenzahl die

Vermischung der schlechtern mit den bessern Garnen zu erleichtern. Jedes Gebinde enthält demnach beim Vollgarn 120, beim Moltgarn 100, und jedes Stück 2400 resp. 2000 Ellen. Leinengarn darf nicht mit Hanfgarn, welches letztere hauptsächlich in den Gegenden von Versmold und Teklenburg gesponnen wird, vermischt, verschiedene Garnsorten dürfen nicht in einem Stück zusammen gehaspelt und Leinengarn von vorschriftswidriger Länge, falscher Binde oder Fadenzahl darf nicht feilgeboten werden.

Das Garn wird von allen Geschlechtern und Lebensaltern — man schätzt die Zahl der Spinnerfamilien allein im Ravensbergischen auf 20000 — in sehr verschiedener Feinheit und Güte gesponnen Schon im vorigen Jahrhundert suchte man die Methode des Spinnens durch Spinnschulen zu verbessern, Behufs deren Errichtung früher aus dem Bielefelder Gnadenfonds Geldmittel, seit 1833 aber ein besonderer, neuerdings bis auf 3000 Rthlr. jährlich erhöhter Zuschuß aus der Staatskasse den Gemeinden gewährt wird. Die Spinnschulen werden besonders von Kindern, vom 5ten Jahre aufwärts besucht; namentlich wird auf deren Besuch durch die Armenkinder gehalten; der Besuch dauert ein bis zwei Jahre.

Im Allgemeinen hat sich die Westfälische Feinspinnerei in der neuern Zeit noch mehr vervollkommnet. Es wird in der Bielefelder und Gütersloher Gegend Garn bis zu $\frac{1}{4}$ Loth auf das Stück von 2400 Ellen gesponnen, nächst dem Belgischen Spitzen- und Batistgarn, wohl das feinste und beste, was in dieser Handarbeit geleistet wird. Diese feinen Garne unter 2 Loth das Stück werden für die Bielefelder Weberei wenig verbraucht; Gewebe von so feinen Garnen, welche nur zu Preisen von 60 bis 80 Rthlrn. das Stück zu liefern sind, wurden früher zu Taschentüchern für Großbritannien und die großen Handelsstädte Nordamerikas wohl verwebt, welcher Waarenabsatz aber ebenfalls an Britische Konkurrenten und an die Französische Batistmanufaktur verloren gegangen ist. Dagegen werden viel solche superfeine Garne nach England und Frankreich zur dortigen Batist- und Feinleinen-Weberei ausgeführt. Die Preise, durchschnittlich etwa 5—7 Stück für den Thaler halten sich; nur sind die Forderungen an die Güte des Gespinnstes gesteigert, und fehlen mitunter die dazu brauchbaren Flachse.

Die Bielefelder Weber brauchen hauptsächlich die Garnsorten von 2—6 Loth für das Stück, bei welchen die mächtige Mitbewerbung der Maschinengarne fühlbar hervortritt. Die ordinärsten Vollgarne sind in den letzten Jahren sehr gefallen und werden davon bis 26 Stück, die geringen Moltgarne aber bis zu 30 und mehr Stück für einen Thaler, mithin 2000 Berliner Ellen für 1 Sgr. verkauft, was kaum den Flachspreis lohnt. An festen schweren, zur Kette für bessere Gewebe geeigneten Vollgarnen ist mitunter Mangel. Ueber das Verfahren beim Kochen des Garns wird in der Art geklagt, daß dasselbe später die Wirkung der Bleiche erschwere. Gebleichtes Garn wird in Ravensberg und Lippe jetzt mehr erzeugt.

Aus dieser Provinz und dem Lippeschen haben ausgestellt:

a. Garne von Spinnern und Spinnerinnen.

1. Wittwe Haemmels, geborene Busch, zu Metelen im Münsterlande, 3 Stück Flachsgarne, mittelmäßiges Gespinnst.

2. Kötter Ottens sive Jakob, im Ore zu Kattenstroth im Amt Wiedenbrück, 8 Stück Leinengarn, $\frac{7}{8}$ und 1 Loth schwer.

3. Friedrich Elsmann, sechszehnjähriger Sohn eines Hofesbesitzers zu Kattenstroth, 3 Stück Flachsgarn von 20 Gebinden, $\frac{5}{8}$ Loth schwer, das Stück zu 6 Sgr.

4. Johanna Katharina Wesemann, Magd beim Hofesbesitzer Elsmann, daselbst, 3 Stück Flachsgarn zu 20 Gebinden, $\frac{5}{16}$ Loth schwer ebenso.

5. Ehefrau Anne Margarethe Große-Katthoefer, im Dorfe Avenwedde, Amt Wiedenbrück, 3 Stück Flachsgarn zu 20 Gebinden, $\frac{7}{16}$ Loth, das Stück zu 5 Sgr. Aus einem Pfund dortigen feinsten Flachses, welches etwa $1\frac{1}{2}$ Rthlr. kostet, lassen sich 60 bis 65 Stück spinnen.

6. Die sechszehnjährige Tochter des Hofesbesitzers Brinkmann, zu Kirchdornberg, Kreises Bielefeld, hatte aus dem oben (S. 374) angeführten, von ihrem Vater probeweise ausgestellten Flachs einviertellöthiges Garn, das Stück zu $7\frac{1}{2}$ Sgr., geliefert.

Diese fünf Nummern namentlich bieten ein eben so schön als gut gesponnenes Garn dar; nur wurde auch hier von einigen Seiten eingewendet, daß diese vortrefflichen Erzeugnisse in zu geringen Mengen, um darnach sicher zu urtheilen, ausgestellt seien.

b. Garne von Spinnschulen.

7. Spinnschule in Warendorf, 4 Stück Handgespinnste.

8. Gütersloher Spinnschule, von dem Lehrer derselben, Diekoetter, 2 Stück Leinengarn von 20 Gebinden, das Stück von 2400 Berliner Ellen zu $\frac{1}{4}$ Loth.

9. Gütersloher Spinnschule, von den Schülern derselben, Fr. Giljohann und Poggengerd, 3 Stück Leinengarn à $\frac{3}{8}$ Loth.

10. Katharine Lienenkamp, Dorf Pavenstädt, Kreis Wiedenbrück, 3 Stück Leinengarn à $\frac{3}{8}$ Loth.

11. Gütersloher Spinnschule, von den Schülern derselben Wulfhorst und Ulrichskoetter, 4 Stück Leinengarn à $\frac{1}{2}$ Loth.

12. Spinnschule in Heepen, 20 Stück Flachsgarne zu $\frac{1}{4}$ bis $\frac{1}{2}$ Loth schwer.

13. Spinnschulen in Spenge und Lenzinghausen, 22 Stück Leinengarne.

14. Spinnschulen in Habighorst und Büren, Proben verschiedener Flachsgarne.

15. Feinspinnschule in Rheda, 3 Stück feines Garn, wovon eins extrafein in einer Nußschaale, von der Frau Fürstin von Bentheim-Teklenburg-Rheda Durchlaucht eingesendet mit der Aufschrift: „Was hilft aller Fleiß, das Maschinengarn macht Alles", wobei wir indessen bemerken, daß der Kenner auch immer noch den Werth guten Handgarns und der daraus gewebten Waare zu schätzen wissen wird.

Die Garne von sämmtlichen Spinnschulen sind so vorzügliche Erzeugnisse, daß sie nicht genug gelobt werden können. Von einigen Seiten wurde nur bedauert, daß sie in zu geringen Quantitäten vorlagen, um über ihren praktischen Werth zu urtheilen.

Um den Fleiß der armen Kinder und Spinner, welche mit so bewunderungswürdiger Kunstfertigkeit in der Zufriedenheit mit ihrem bescheidenen Loose, ohne welche nicht so aufmerksam und gleichmäßig gesponnen werden kann, ein für den vaterländischen Gewerbfleiß so nützliches Erzeugniß liefern, aufzumuntern, war in der Leinen-Abtheilung der Gewerbe-Ausstellung eine Büchse aufgestellt, in welche mildthätige Besucher der Gewerbe-Ausstellung die namhafte Summe von 558 Rthlrn. 18½ Sgr. gespendet haben. Diejenigen Personen, von welchen diese Sammlung angeregt und überwacht war, erachteten diese Summe zu einem wichtigeren Zwecke, als eine einmalige Unterstützung oder Belohnung rathsam. Demgemäß sind von jenem Fonds durch die Vermittelung des verewigten Oberpräsidenten Freiherrn von Vincke, des warmen Beförderers dieser gemeinnützigen Anstalten, fünfhundert Thaler zinstragend belegt und unter die Verwaltung des Oberpräsidiums der Provinz Westfalen gestellt, damit von den Zinsen Belohnungen an Spinnschüler unter dem Namen „Ausstellungsprämie" vertheilt werden können. Der überschießende Betrag ist unter diejenigen Spinnschüler, welche Proben ihrer Kunstfertigkeit zur Gewerbe-Ausstellung gesandt hatten, vertheilt und diese Verwendung durch Bekanntmachung vom 8. Januar 1845 den unbekannten Gebern mit dem Dank für ihre Wohlthaten angezeigt worden. —

c. Lippesche Garne.

16. Der Leinen- und Damastfabrikant Ed. Colbrun, zu Brake, im Lippeschen, hatte verschiedene Proben gebleichte Lippesche Garne ausgelegt, welche gut gesponnen waren, deren Bleiche aber nicht ganz befriedigte.

II. Hauptsitz der Schlesischen Leinenmanufaktur soll zuerst die Gegend von Striegau gewesen, dieselbe sich aber theils wegen des Holzbedarfs der Bleichen, theils wegen des leichtern Erwerbs kleiner Grundstücke nach Schmiedeberg, und weiter ins Gebirge gezogen haben. Fast in allen Gegenden Schlesiens wird von den kleinen Leuten Flachs gebauet, welchen sie mit der größten Oekonomie verspinnen. Da sie, mit Ausnahme älterer Personen, nur Füllarbeit darauf verwenden und diese Stubenbeschäftigung mit der landwirthschaftlichen wechselt, so können sie die Arbeit auch bei den

schlechtesten Preisen liefern und das Handgarn ist bisweilen kaum theurer als der darin enthaltene Flachs. Auch in den größeren Wirthschaften ist das Spinnen des Gesindes üblich.

Das Garn ist in den einzelnen Oertlichkeiten, je nachdem daselbst die Nachfrage der Weber einwirkte, sehr verschieden, sehr stark im Glatzischen zu der Hausleinwand, fein um Hirschberg zu den Schleiern. In Oberschlesien hat das in der Gegend von Neiße und bei Neustadt gesponnene Garn guten Ruf; weniger das von der Polnisch redenden Bevölkerung des rechten Oderufers meist mit der Handspindel gesponnene, sogenannte Polnische Garn. Im Ganzen ist das Schlesische Garn lockerer, besonders nach dem Bleichen weicher, mehr flockig und baumwollartig, wie das Westfälische und Irische, weshalb die daraus gewebte Leinwand, namentlich in Amerika, bei größerer Billigkeit zu den Bettüchern vorgezogen wird.

Nach der am 2. Juni 1827 für Schlesien erlassenen neuen Leinwand- und Schleierordnung muß die Weife 3,4554 Preußische oder 4 Schlesische Ellen im Umfange haben; alle Haspel müssen geaicht sein.

Der Aufkauf des Garns geschieht theils durch umherziehende Garnsammler im Auftrage oder auf Rechnung, theils auf Garnmärkten. Auf den Neißer Garnmarkt kommen jährlich gegen 20000 Schock Garn, das Schock Mittel- und feines Garn zu etwa 20 Rthlr. bis 30 Rthlr.; also für den Thaler 2 bis 3 Schlesische Stück.

Außer dem in Schlesien verbrauchten Garn geht ein bedeutender Theil, besonders des Oberschlesischen Garns, von dem auch in Niederschlesien verwebt wird, nach Sachsen, Böhmen und Oesterreichisch Schlesien, wo es verwebt und auch wohl verzwirnt wird. Der Transport des aus Oberschlesien nach Niederschlesien und Sachsen verkauften Garns geschieht durch die sogenannten Garnfuhrleute, welche als Hinfracht aus der Bunzlauer Gegend irdenes Geschirr nach Oberschlesien bringen und dann in ihren mit 2 bis 3 Pferden bespannten mit Schüttüchern versehenen Wagen 50 bis 60 Schock rohes Garn zurückbringen.

Es haben zur Ausstellung

17. C. C. Mezner u. Sohn, Leinenwaaren-Fabrikanten zu Berlin, mit Bezug auf ihr Etablissement in Schlesien, Greiffenberger Gespinnste eingesandt: gute Waare; die gebleichten haben jedoch durch die Bleiche an Qualität verloren.

18. W. Riese ($13\frac{1}{2}$ Jahr alt), in Seifersau, 2 Strähnen Garn à 4 Sgr. Das Garn ist fein gesponnen, aber nicht haltbar.

19. Friedrich, Garnsammler in Liebichau, $\frac{1}{2}$ Stück feines Handgarn à $4\frac{1}{2}$ Sgr.; $\frac{1}{2}$ Stück ordinäres mittelstark Handgarn à $4\frac{1}{12}$ Sgr.; $\frac{1}{2}$ Stück starkes Handgarn à 5 Sgr. Das Garn ist zwar gewöhnliche, aber gute Waare.

20. Reinert, Garnsammler in Töppendorf, $\frac{1}{2}$ Stück feines Handgarn $4\frac{1}{2}$ Sgr.; $\frac{1}{2}$ Stück starkes Handgarn à $4\frac{1}{2}$ Sgr.; eine Strähne ordinär mittelstark Handgarn à $2\frac{1}{2}$ Sgr. Ganz gewöhnliche Waare.

15. Feinspinnschule in Rheda, 3 Stück feines Garn, wovon eins extrafein in einer Nußschaale, von der Frau Fürstin von Bentheim-Tecklenburg-Rheda Durchlaucht eingesendet mit der Aufschrift: „Was hilft aller Fleiß, das Maschinengarn macht Alles", wobei wir indessen bemerken, daß der Kenner auch immer noch den Werth guten Handgarns und der daraus gewebten Waare zu schätzen wissen wird.

Die Garne von sämmtlichen Spinnschulen sind so vorzügliche Erzeugnisse, daß sie nicht genug gelobt werden können. Von einigen Seiten wurde nur bedauert, daß sie in zu geringen Quantitäten vorlagen, um über ihren praktischen Werth zu urtheilen.

Um den Fleiß der armen Kinder und Spinner, welche mit so bewundrungswürdiger Kunstfertigkeit in der Zufriedenheit mit ihrem bescheidenen Loose, ohne welche nicht so aufmerksam und gleichmäßig gesponnen werden kann, ein für den vaterländischen Gewerbfleiß so nützliches Erzeugniß liefern, aufzumuntern, war in der Leinen-Abtheilung der Gewerbe-Ausstellung eine Büchse aufgestellt, in welche mildthätige Besucher der Gewerbe-Ausstellung die namhafte Summe von 558 Rthlrn. 18½ Sgr. gespendet haben. Diejenigen Personen, von welchen diese Sammlung angeregt und überwacht war, erachteten diese Summe zu einem wichtigeren Zwecke, als eine einmalige Unterstützung oder Belohnung rathsam. Demgemäß sind von jenem Fonds durch die Vermittelung des verewigten Oberpräsidenten Freiherrn von Vincke, des warmen Beförderers dieser gemeinnützigen Anstalten, fünfhundert Thaler zinstragend belegt und unter die Verwaltung des Oberpräsidiums der Provinz Westfalen gestellt, damit von den Zinsen Belohnungen an Spinnschüler unter dem Namen „Ausstellungsprämie" vertheilt werden können. Der überschießende Betrag ist unter diejenigen Spinnschüler, welche Proben ihrer Kunstfertigkeit zur Gewerbe-Ausstellung gesandt hatten, vertheilt und diese Verwendung durch Bekanntmachung vom 8. Januar 1845 den unbekannten Gebern mit dem Dank für ihre Wohlthaten angezeigt worden. —

c. Lippesche Garne.

16. Der Leinen- und Damastfabrikant Ed. Colbrun, zu Brake, im Lippeschen, hatte verschiedene Proben gebleichte Lippesche Garne ausgelegt, welche gut gesponnen waren, deren Bleiche aber nicht ganz befriedigte.

II. Hauptsitz der Schlesischen Leinenmanufaktur soll zuerst die Gegend von Striegau gewesen, dieselbe sich aber theils wegen des Holzbedarfs der Bleichen, theils wegen des leichtern Erwerbs kleiner Grundstücke nach Schmiedeberg, und weiter ins Gebirge gezogen haben. Fast in allen Gegenden Schlesiens wird von den kleinen Leuten Flachs gebauet, welchen sie mit der größten Oekonomie verspinnen. Da sie, mit Ausnahme älterer Personen, nur Füllarbeit darauf verwenden und diese Stubenbeschäftigung mit der landwirthschaftlichen wechselt, so können sie die Arbeit auch bei den

schlechtesten Preisen liefern und das Handgarn ist bisweilen kaum theurer als der darin enthaltene Flachs. Auch in den größeren Wirthschaften ist das Spinnen des Gesindes üblich.

Das Garn ist in den einzelnen Oertlichkeiten, je nachdem daselbst die Nachfrage der Weber einwirkte, sehr verschieden, sehr stark im Glatzischen zu der Hausleinwand, fein um Hirschberg zu den Schleiern. In Oberschlesien hat das in der Gegend von Neiße und bei Neustadt gesponnene Garn guten Ruf; weniger das von der Polnisch redenden Bevölkerung des rechten Oderufers meist mit der Handspindel gesponnene, sogenannte Polnische Garn. Im Ganzen ist das Schlesische Garn lockerer, besonders nach dem Bleichen weicher, mehr flockig und baumwollartig, wie das Westfälische und Irische, weshalb die daraus gewebte Leinwand, namentlich in Amerika, bei größerer Billigkeit zu den Bettüchern vorgezogen wird.

Nach der am 2. Juni 1827 für Schlesien erlassenen neuen Leinwand- und Schleierordnung muß die Weife 3,4554 Preußische oder 4 Schlesische Ellen im Umfange haben; alle Haspel müssen geaicht sein.

Der Aufkauf des Garns geschieht theils durch umherziehende Garnsammler im Auftrage oder auf Rechnung, theils auf Garnmärkten. Auf den Neißer Garnmarkt kommen jährlich gegen 20000 Schock Garn, das Schock Mittel- und feines Garn zu etwa 20 Rthlr. bis 30 Rthlr.; also für den Thaler 2 bis 3 Schlesische Stück.

Außer dem in Schlesien verbrauchten Garn geht ein bedeutender Theil, besonders des Oberschlesischen Garns, von dem auch in Niederschlesien verwebt wird, nach Sachsen, Böhmen und Oesterreichisch Schlesien, wo es verwebt und auch wohl verzwirnt wird. Der Transport des aus Oberschlesien nach Niederschlesien und Sachsen verkauften Garns geschieht durch die sogenannten Garnfuhrleute, welche als Hinfracht aus der Bunzlauer Gegend irdenes Geschirr nach Oberschlesien bringen und dann in ihren mit 2 bis 3 Pferden bespannten mit Schüttüchern versehenen Wagen 50 bis 60 Schock rohes Garn zurückbringen.

Es haben zur Ausstellung

17. **C. E. Mezner u. Sohn**, Leinenwaaren-Fabrikanten zu Berlin, mit Bezug auf ihr Etablissement in Schlesien, Greiffenberger Gespinnste eingesandt: gute Waare; die gebleichten haben jedoch durch die Bleiche an Qualität verloren.

18. **W. Riese** (13½ Jahr alt), in Seifersau, 2 Strähnen Garn à 4 Sgr. Das Garn ist fein gesponnen, aber nicht haltbar.

19. **Friedrich**, Garnsammler in Liebichau, ½ Stück feines Handgarn à 4½ Sgr.; ½ Stück ordinäres mittelstark Handgarn à 4 1/12 Sgr.; ½ Stück starkes Handgarn à 5 Sgr. Das Garn ist zwar gewöhnliche, aber gute Waare.

20. **Reinert**, Garnsammler in Töppendorf, ½ Stück feines Handgarn 4½ Sgr.; ½ Stück starkes Handgarn à 4½ Sgr.; eine Strähne ordinär mitttelstark Handgarn à 2½ Sgr. Ganz gewöhnliche Waare.

jährlich	Rohes Leinengarn				Gebleichtes oder gefärbtes Garn und Zwirn			
	Eingang Ztr.	Ausgang Ztr.	Mehr-Eing. Ztr.	Mehr-Ausg. Ztr.	Eingang Ztr.	Ausgang Ztr.	Mehr-Eing. Ztr.	Mehr-Ausg. Ztr.
1827—31	20610	45636	—	25026	4292	10919	—	6627
1832—36	45039	37426	7613	—	7112	10061	—	2949
1837—41	38791	29959	8832	—	13306	5230	8076	—
1842	25074	26059	16034	—	7199		5789	
zollfrei	17019					1410		
Zwirn	—	—	—	—	7584	279	7305	
1843	45283	31059	29263	—	8579		7202	
zollfrei	15039					1377		
Zwirn	—	—	—	—	8020	312	7708	
1844	62002	—	—	—	10445	—	—	—
zollfrei	485	—	—	—	—	—	—	—
Zwirn	—	—	—	—	8844	—	—	—

Diese Zahlen lassen auf den Verfall der Deutschen Flachsspinnerei und ihre Ueberflügelung durch das Ausland schließen. Bis zum Jahr 1833 bildete die Ausfuhr der Deutschen Garne einen, die fremden Einfuhren weit übersteigenden, zu den wichtigsten Gegenständen der innern Gewerbsamkeit gehörigen Ausfuhrartikel. Mit dem Jahre 1834 begannen die Einfuhren fremder Garne die inländischen Ausfuhren zu übersteigen und dieses Uebergewicht ist bis jetzt im Steigen geblieben. Der Eingang an rohem Garn findet hauptsächlich in den Provinzen Westfalen, Sachsen, Niederrhein und durch Kurhessen statt: das Handgarn kam größtentheils aus Hannover und den mit demselben im Steuerverein stehenden Braunschweigischen Landestheilen, von denen das rohe Garn zollfrei eingeht. Gebleichtes Leinengarn und Zwirn wurden in den größten Quantitäten nach den Provinzen Niederrhein und Schlesien, so wie nach dem Königreich Sachsen eingeführt.

Die große Schwierigkeit für den Handspinner, mit den Maschinenspinnereien in den von diesen gelieferten Garnsortimenten zu konkurriren, kann keinem Zweifel unterliegen, indem diese mit derselben Personenzahl mindestens dreißigmal so viel Garn erzeugt, und dieses Garn bei guter Maschineneinrichtung auch gleichmäßiger ist, als das mit dem gewöhnlichen Spinnrade erzeugte. Es kann deshalb auch nicht zweifelhaft sein, daß diejenigen Länder wo man sich mit Vermehrung und Verbesserung der Spinnmaschinen hervorthut, ihre arbeitenden Kräfte besser benutzen, als wo man für alle Garnarten bei den gewöhnlichen Handspinnrädern oder gar den Handspindeln stehen bleibt. Außerdem sind Maschinengarne in derselben Qualität wie Handgarne bis jetzt um $\frac{1}{3}$ theurer, als Handgarne.

Die hin und wieder verbreitete Ansicht, daß die großen Anlagekapitalien, welche die Maschinenspinnerei erfordert, die Handspinnerei volkswirthschaftlich vortheilhafter erscheinen lasse, kann auch nicht als richtig eingeräumt werden, indem der Mehraufwand an Arbeitslohn oder Subsistenzmitteln bei der Hand-

spinnerei sich nach Verhältniß höher beläuft. Man rechnet bei der Anlage von Maschinenspinnereien auf einen durchschnittlichen Kostenbetrag von höchstens 60 Rthlr. für die Spindel, oder 240,000 Rthlr. für eine Spinnerei von 4000 Spindeln. Nimmt man nun auch an, daß eine geschickte Handspinnerin ein Drittheil mehr Garn liefert, wie die Spindel in der Maschine, so möchte doch der zur Beschaffung der Räumlichkeiten und Geräthschaften für 2666 Spinnerinnen erforderliche Fonds keinesweges um so viel geringer anzuschlagen sein, daß dadurch die Kosten von dreißigmal so vielen Arbeitenden ausgeglichen würden.

Die gewöhnlichen Spinnräder, deren sich die Handspinner in Westfalen und Schlesien für die Grobspinnerei bedienen, kosten 25 Sgr. bis 1 Rthlr. 10 Sgr. das Stück. Für die Feinspinnerei, wie sie im Ravensbergischen, am vollkommensten in der Umgegend von Bielefeld und Gütersloh einheimisch ist, gebraucht man eine andere Art von Rädern: sie haben in der eisernen Spindel, auf welcher die Spule läuft, ein feineres Oer (rundes Löchelchen) zur Durchlassung des von der Hand kommenden und nach der sogenannten Flucht hinziehenden Fadens. Sodann sind die eisernen Häkchen auf dieser, von Holz verfertigten Flucht, welche die Spule umgiebt, von feinerem Draht und dichter bei einander. Die erstere Einrichtung dient zur Verfeinerung des Fadens, die letztere zum regelmäßigen Aufspulen des feinern Gespinnstes. In der Einrichtung und Stellung des Rades ist kein Unterschied, so daß diese sogenannten „feinen" Räder, welche am meisten zu Bielefeld verfertigt werden, abgesehen von Zierrathen und besseren Material um das Rad dauernder zu machen, nur etwa 5 Sgr. mehr kosten wie die groben.

Die doppelspuligen (zweihändigen) Räder, auf welchen von geschickten Spinnerinnen zwei Fäden zugleich gesponnen werden, sind mehrentheils nur bei der Grobspinnerei üblich; doch können hinlänglich geschickte Spinnerinnen auch Feingespinnst auf guten Doppelrädern verfertigen.

Die Aufgabe der Spinnschulen besteht mehr in der Einübung des Gutspinnens als des Schnellspinnens. Das letztere ist erfahrungsmäßig Sache der Uebung und des Fleißes. Wo diese vereinigt sind, bedarf es keines besonderen Unterrichts, um die Menge des Erzeugnisses zu befördern. Wohl aber ist dieses zum Gutspinnen nöthig: die Dörfer und Gemeinden, in welchen gut gesponnen wird, scheiden sich im Westfälischen Leinenlande scharf und dauernd von denen, welche geringes Garn liefern, ab; erst durch die Spinnschulen ist in dieser Hinsicht ein besserer Zustand herbeigeführt. Ganz besonders bedarf es aber zum guten Feinspinnen eines solchen technischen Unterrichts, so wie es für diesen Zweck auch der, bei einer armen Bevölkerung immer schwierigen Einführung der feineren Räder bedarf.

Die Kosten der ersten Einrichtung einer Spinnschule, wie sie in Westfalen jetzt nützlich wirken, und auch für Schlesien eingeleitet sind, betragen bei einer Schülerzahl von 30 Köpfen:

für 30 Spinnräder à $1\frac{1}{2}$ Rthlr.	35	Rthlr.	—	Sgr.
für 5 Haspel à $\frac{1}{2}$ Rthlr.	2	=	15	=
für 25 Haspelkreuze à 5 Sgr.	4	=	5	=
für 31 Stühle oder Schemel à 5 Sgr.	5	=	5	=
und mit Einschluß einigen Flachsvorraths und sonstiger	23	=	5	=
Ausgaben zusammen	70	=	—	=

Die Kosten der Unterhaltung betreffen, wenn die Schule, wie gewöhnlich nur des Nachmittags und nur in den Sommermonaten gehalten wird:

die Miethe für das Schulgelaß in 6 Monaten à $2\frac{1}{2}$ Rthlr.	15	Rthlr.
die Entschädigung des Lehrers oder der Lehrerin à 4 Rthlr. monatlich	24	=
und mit Einschluß der Unterhaltung der Räder 3 Rthlr. zusammen	42	Rthlr.

jährlich.

Da es sich hierbei gewöhnlich um arme Landgemeinden handelt, so lassen sich diese Kosten, insbesondere die zur ersten Einrichtung, gewöhnlich nicht ohne Hülfe der Staatskasse zusammenbringen.

Als zweckmäßiges Beförderungsmittel der Handspinnerei für diejenigen feineren Garnsorten, auf welche die Maschinen-Spinnerei noch keine Anwendung findet, oder bei welchen doch eine erfolgreiche Konkurrenz des Spinnrades mit der Maschine nach dem jetzigen Standpunkte der Technik noch stattfindet, erkennt man diese schon in mehreren Leinendistrikten zu einem ausgedehnten Umfange gediehenen Spinnschulen immer mehr an. — Der Absatz des Handgespinnstes würde durch die Nummerirung und Sortirung der einzelnen Garnsorten nach einem übereinstimmenden System, welche zu Stande zu bringen nicht allzu schwer erscheint, befördert werden. Durch die Einführung eines gleichen Haspelmaaßes für Leinen-Handgespinnst, wären sodann die für den Garnhandel hinderlichen Uebelstände der verschiedenartigen Abhaspelung vielleicht zu beseitigen.

III. Im Königreich Hannover sind die Provinzen Osnabrück, Hoya, Lüneburg, Hildesheim, Grubenhagen und Göttingen am wichtigsten für das Leinengewerbe. Auch hier ist die Leinenspinnerei und der Garnhandel, welche früher bedeutende Erträge lieferten, in einem sehr gedrückten Zustande, sowohl wegen schlechter Preise, als wegen mangelnden Absatzes. Der Werth des ausgeführten Garns wird auf 500000 Rthlr. jährlich berechnet.

Was die für das Deutsche Garngeschäft wichtigen fremden Staaten betrifft, so ist in Frankreich die Handspinnerei von Flachs und Hanf durch das ganze Reich verbreitet. Der großen Zunahme der Maschinen-Spinnereien unerachtet nimmt man auch dort an, daß für gewisse Verwendungen, wie die Weberei der Batiste, für einige sehr feine Leinenarten, für die Spitzenklöppelei, für feine und brillante Garne, welche die Maschinen bis jetzt nicht so vollkommen oder gar nicht liefern können, die Handspinnerei fortdauern werde.

In Belgien ist die Spinnerei auf Handrädern, sowohl gewerbsweise, wie als Nebenbeschäftigung ungemein verbreitet, und wird mit der größten Geschicklichkeit betrieben. Namentlich ist die Spinnerei des Spitzengarns Gegenstand einer besondern Kunst, und wird dies Erzeugniß sehr hoch bezahlt. Im Allgemeinen befinden sich auch dort die Handspinner in einer sehr gedrückten Lage.

Was nun die Qualitäten des Leinengarns betrifft, so unterscheidet man zwei Arten von Gespinnsten, das aus dem reinen gehechelten Flachs gesponnene, eigentliches Leinengarn (Englisch Line), und das aus dem Werg gesponnene, Abfallgarn (Englisch Tow). Beide Arten werden als Hand- und Maschinen-Gespinnst in verschiedenen Stärken zur Fabrikation benutzt. Was die Art der Haspelung des Hand-Gespinnstes anbelangt, so ist diese in den verschiedenen Provinzen Deutschlands abweichend. Beispielsweise wird das Schlesische Hand-Gespinnst von den Händlern in einzelnen Stücken, wie solche die Hand-Spinner zu Markte bringen, aufgekauft, und nach der Fadenstärke, nach der Güte des Gespinnstes, auch oft nach der Farbe sortirt Die einzelnen Sorten werden in Paketen von ganzen, halben, drittel, viertel, sechstel und achtel Schocken gepackt, und unter dieser Bezeichnung als ganz-, halb-, drittel- u. s. w. schöckig in den Handel gebracht. Die Schlesischen Garnmaaße sind folgende:

ein Schock	enthält	60	Stück,
ein Stück	=	4	Strähne oder 12 Zaspeln,
eine Zaspel	=	20	Gebinde,
ein Gebinde	=	20	Faden,
ein Faden	=	4	Schlesische Ellen im Umfange.

Demnach ist die Fadenlänge in einem Gebinde = 80 Ellen, in einem Zaspel = 1600; in einem Stücke = 19200; in einem Schocke = 1152000 Ellen. Je schwerer ein solches Schock wiegt, desto stärker ist das Gespinnst und in desto mehr Packete wird es bei der Packung getheilt. Wolle und Baumwolle wird nach dem Gewicht verkauft: ein Pfund No. 10 hat nur den sechsten Theil Fadenlänge als No. 60, erfordert daher weniger Arbeitslohn und ist wohlfeiler. Leinen-Handgespinnst wird dagegen nach der Länge verkauft: ein Schock ordinär Leinengarn ist ebenso lang wie ein Schock feines, erfordert aber weit mehr Flachs, wiegt schwerer und wird deßhalb in Schlesien bis zu einem gewissen Feinheitsgrade in der Regel höher bezahlt.

Ganz verschieden hiervon ist die Bezeichnung und Eintheilung des Maschinen-Gespinnstes, wobei man auch in Deutschland die Englischen Namen und Maaße anzuwenden pflegt. Das Leinengarn (Line) wird meist zur Kette, das Abfallgarn (Tow) meist zum Schusse geeignet gesponnen. Ersteres wird in den Nummern von 10 bis 200, letzteres von 10 bis 150 gesponnen, wobei die niedrigen Nummern die stärkern Sorten angeben. Die Packung des Englischen Leinengarnes ist in Bündeln von 60000 Yards Fadenlänge, und die Preise werden für je ein solches Bündel gestellt und berechnet. Die

Art der Haspelung ist folgende. Ein Bündel enthält stets 200 Gebinde, die in einem Umfange von $2\frac{1}{2}$ oder 3 Yards gehaspelt sind. Beim $2\frac{1}{2}$ Yard-Haspel besteht:

ein Bündel aus $16\frac{2}{3}$ Strähnen,
eine Strähne = 12 Gebinden,
ein Gebinde = 120 Fäden.

Beim 3 Yards-Haspel besteht:

ein Bündel aus 20 Strähnen,
eine Strähne = 10 Gebinden,
ein Gebinde = 100 Fäden.

Es enthält demnach bei beiden Arten der Haspelung jedes Bündel entweder $16\frac{2}{3} \times 12 \times 120 \times 2\frac{1}{2} = 60000$ Yards, oder $20 \times 10 \times 100 \times 3 = 60000$ Yards; ebenso $16\frac{2}{3} \times 12 = 200$ Gebinde, oder $20 \times 10 = 200$ Gebinde.

Bei den Garnsorten von No. 18 bis 45 werden 3 Bündel, bei den feinern Sorten 6 Bündel zu einem Pack aufgemacht. Das Gewicht eines Bündels ist bei den verschiedenen Garn-Nummern ein anderes; man findet dies, wenn man die Garn-Nummern in die Zahl der Gebinde im Bündel, oder in 200 dividirt; z. B. No. 200 wiegt ein Bündel 1 Pfd., denn $200 : 200 = 1$; No. 180 wiegt $1\frac{1}{9}$ Pfd., denn $180 : 200 = 1\frac{1}{9}$. Dieses Gewicht stimmt jedoch nicht immer ganz genau, sondern ist gewöhnlich um einige Loth schwerer.

Während demnach in einem Stücke Streichgarn 2250 Berliner Ellen, in einer Strähne Kammgarnes nach Englischer Haspelung 560 Yards, oder 767 Berliner Ellen, in einer Strähne baumwollenen Garnes 840 Yard, oder 1151 Ellen enthalten sind, erhält man in einer Zaspel Schlesischen leinenen Handgespinnstes 1600 Schlesische oder 1382 Berliner Ellen, in einem Gebinde leinenen Maschinen-Gespinnstes nach Englischer Abmessung 300 Yards oder 411 Berliner oder Preußische Ellen.

In den Einsendungen zur Ausstellung finden wir Handgespinnste aus Westfalen, Schlesien, einige Proben aus Preußen, Posen und der Mark, Preußisch Sachsen, dem Königreich Sachsen, Franken und Hannover.

I. Der eigentliche Sitz der Westfälischen Leinen-Industrie ist zwischen der Lippe und Weser. Die der Kaufmannsgilde oder der sogenannten Johannis-Sozietät zu Bielefeld in den Jahren 1309 und 1339 ertheilten Privilegien beweisen, daß schon zu damaliger Zeit zu Bielefeld ein Handel mit Garn und Leinewand gewesen. Der Garnhandel nach Elberfeld war schon im 16ten Jahrhundert bedeutend. In damaliger Zeit waren die Hauptpunkte der Bleicherei Warendorf, Rheda, Lippstadt und Herford. In der ersten Hälfte des 17ten Jahrhunderts kamen auch bei Bielefeld, welches sich bis dahin schon durch guten Flachsbau und feine Gespinnste ausgezeichnet

hatte, Bleichanlagen zu Stande. Jedoch beschäftigten sich die Westfälischen Bleichen nur mit der Leinwand (Stückbleicherei), während im Wupperthale viele Westfälische Garne gebleicht wurden. Doch jetzt fängt die Garn-Bleicherei auch in Westfalen an. Im Laufe der Zeit gelang es den Bielefelder Leinenhändlern, welche zum Theil ihre eignen Spinner hielten, die Warendorfer Leinewand an Feinheit und Dichtigkeit zu übertreffen und mit der feinsten Niederländischen Leinewand zu wetteifern. Noch heute geht viel Bielefelder Leinewand nach den Niederlanden und wird von dort als Holländisch Leinen ausgeführt. Neben dem immer wichtiger werdenden Leinenhandel entwickelte sich ein immer bedeutenderer Handel mit rohen Garnen, welcher besonders nach dem Belgischen, den Niederlanden, Frankreich und England ging und allmählich bedeutender wurde, als der Leinenhandel. Gegen Ende des vorigen Jahrhunderts, wo dieser Garnhandel seine höchste Entfaltung erlangte, soll der Umsatz im Garn an zwei Millionen Thaler jährlich betragen haben, welche mit Ausnahme von etwa 80000 Rthlrn. für Russische Leinsaamen als Grundrente, Arbeitslohn und Handelsgewinn daheim verblieben: er war ein Segen für jenes Ländchen, welches sich zum blühendsten Wohlstande entfaltete.

Während des Napoleonischen Kontinentalsystems verlor der Westfälische Garnhandel seinen überseeischen Absatz. Die Britische Industrie warf sich nothgedrungen auf diesen Gegenstand. Als nach Herstellung des Europäischen Friedens die überseeischen Märkte für den Deutschen Handel wieder geöffnet wurden, fanden zwar die Westfälischen Garne anfänglich wieder Begehr, wurden aber bald durch eine Reihe von Konjunkturen, durch die Entstehung und Ausdehnung der Britischen Maschinenspinnerei, durch Verminderung der Leinenkonsumtion vermittelst wohlfeilerer Baumwollenwaaren, durch die immer steigenden Einfuhrbeschränkungen in Frankreich, Belgien und andern Staaten in eine immer ungünstigere Lage gebracht. Namentlich seit 1841 hat sich der Absatz der Westfälischen Garne so vermindert, und sind die Preise so gesunken, daß der Erlös der ausgeführten Garne kaum noch 300000 Rthlr. betragen soll.

Beim Flachsgarn unterscheidet man dort das Webe- oder Vollgarn, welches nach einem größern Haspel abgemessen und zu den feinern Bielefelder Leinen verbraucht wird, und das früher nach einem kleinern Haspel bemessene Moltgarn zu den mittleren und gröberen Geweben. Das Vollgarn wird vorherrschend in den Kreisen Bielefeld und Wiedenbrück, das Moltgarn mehr an der Hannoverschen Grenze gesponnen. Seit 1843 hat eine Königliche Verordnung ein übereinstimmendes Haspelmaaß für das Preußische Westfalen dahin festgestellt, daß der Umfang des Haspels 2 Preußische Ellen beträgt. Ein Stück Garn soll 20 volle Gebinde, jedes Gebinde beim Vollgarn 60, beim Moltgarn 50 Fäden enthalten, weil man an diese Eintheilung schon gewöhnt war, und um nicht durch gleiche Fadenzahl die

Vermischung der schlechtern mit den bessern Garnen zu erleichtern. Jedes Gebinde enthält demnach beim Vollgarn 120, beim Moltgarn 100, und jedes Stück 2400 resp. 2000 Ellen. Leinengarn darf nicht mit Hanfgarn, welches letztere hauptsächlich in den Gegenden von Versmold und Tecklenburg gesponnen wird, vermischt, verschiedene Garnsorten dürfen nicht in einem Stück zusammen gehaspelt und Leinengarn von vorschriftswidriger Länge, falscher Binde oder Fadenzahl darf nicht feilgeboten werden.

Das Garn wird von allen Geschlechtern und Lebensaltern — man schätzt die Zahl der Spinnerfamilien allein im Ravensbergischen auf 20000 — in sehr verschiedener Feinheit und Güte gesponnen Schon im vorigen Jahrhundert suchte man die Methode des Spinnens durch Spinnschulen zu verbessern, Behufs deren Errichtung früher aus dem Bielefelder Gnadenfonds Geldmittel, seit 1833 aber ein besonderer, neuerdings bis auf 3000 Rthlr. jährlich erhöhter Zuschuß aus der Staatskasse den Gemeinden gewährt wird. Die Spinnschulen werden besonders von Kindern, vom 5ten Jahre aufwärts besucht; namentlich wird auf deren Besuch durch die Armenkinder gehalten; der Besuch dauert ein bis zwei Jahre.

Im Allgemeinen hat sich die Westfälische Feinspinnerei in der neuern Zeit noch mehr vervollkommnet. Es wird in der Bielefelder und Gütersloher Gegend Garn bis zu $\frac{1}{4}$ Loth auf das Stück von 2400 Ellen gesponnen, nächst dem Belgischen Spitzen- und Batistgarn, wohl das feinste und beste, was in dieser Handarbeit geleistet wird. Diese feinen Garne unter 2 Loth das Stück werden für die Bielefelder Weberei wenig verbraucht; Gewebe von so feinen Garnen, welche nur zu Preisen von 60 bis 80 Rthlrn. das Stück zu liefern sind, wurden früher zu Taschentüchern für Großbritannien und die großen Handelsstädte Nordamerikas wohl verwebt, welcher Waarenabsatz aber ebenfalls an Britische Konkurrenten und an die Französische Batistmanufaktur verloren gegangen ist. Dagegen werden viel solche superfeine Garne nach England und Frankreich zur dortigen Batist- und Feinleinen-Weberei ausgeführt. Die Preise, durchschnittlich etwa 5—7 Stück für den Thaler halten sich; nur sind die Forderungen an die Güte des Gespinnstes gesteigert, und fehlen mitunter die dazu brauchbaren Flachse.

Die Bielefelder Weber brauchen hauptsächlich die Garnsorten von 2—6 Loth für das Stück, bei welchen die mächtige Mitbewerbung der Maschinengarne fühlbar hervortritt. Die ordinärsten Vollgarne sind in den letzten Jahren sehr gefallen und werden davon bis 26 Stück, die geringen Moltgarne aber bis zu 30 und mehr Stück für einen Thaler, mithin 2000 Berliner Ellen für 1 Sgr. verkauft, was kaum den Flachspreis lohnt. An festen schweren, zur Kette für bessere Gewebe geeigneten Vollgarnen ist mitunter Mangel. Ueber das Verfahren beim Kochen des Garns wird in der Art geklagt, daß dasselbe später die Wirkung der Bleiche erschwere. Gebleichtes Garn wird in Ravensberg und Lippe jetzt mehr erzeugt.

Aus dieser Provinz und dem Lippeschen haben ausgestellt:

a. Garne von Spinnern und Spinnerinnen.

1. Wittwe Haemmels, geborene Busch, zu Metelen im Münsterlande, 3 Stück Flachsgarne, mittelmäßiges Gespinnst.

2. Kötter Ottens sive Jakob, im Ore zu Kattenstroth im Amt Wiedenbrück, 8 Stück Leinengarn, $\frac{7}{8}$ und 1 Loth schwer.

3. Friedrich Elsmann, sechszehnjähriger Sohn eines Hofesbesitzers zu Kattenstroth, 3 Stück Flachsgarn von 20 Gebinden, $\frac{5}{8}$ Loth schwer, das Stück zu 6 Sgr.

4. Johanna Katharina Wesemann, Magd beim Hofesbesitzer Elsmann, daselbst, 3 Stück Flachsgarn zu 20 Gebinden, $\frac{5}{16}$ Loth schwer ebenso.

5. Ehefrau Anne Margarethe Große-Katthoefer, im Dorfe Avenwedde, Amt Wiedenbrück, 3 Stück Flachsgarn zu 20 Gebinden, $\frac{7}{16}$ Loth, das Stück zu 5 Sgr. Aus einem Pfund dortigen feinsten Flachses, welches etwa $1\frac{1}{2}$ Rthlr. kostet, lassen sich 60 bis 65 Stück spinnen.

6. Die sechszehnjährige Tochter des Hofesbesitzers Brinkmann, zu Kirchdornberg, Kreises Bielefeld, hatte aus dem oben (S. 374) angeführten, von ihrem Vater probeweise ausgestellten Flachs einviertellöthiges Garn, das Stück zu $7\frac{1}{2}$ Sgr., geliefert.

Diese fünf Nummern namentlich bieten ein eben so schön als gut gesponnenes Garn dar; nur wurde auch hier von einigen Seiten eingewendet, daß diese vortrefflichen Erzeugnisse in zu geringen Mengen, um darnach sicher zu urtheilen, ausgestellt seien.

b. Garne von Spinnschulen.

7. Spinnschule in Warendorf, 4 Stück Handgespinnste.

8. Güterslober Spinnschule, von dem Lehrer derselben, Diekoetter, 2 Stück Leinengarn von 20 Gebinden, das Stück von 2400 Berliner Ellen zu $\frac{1}{4}$ Loth.

9. Güterslober Spinnschule, von den Schülern derselben, Fr. Gil-johann und Poggengerd, 3 Stück Leinengarn à $\frac{3}{8}$ Loth.

10. Katharine Lienenkamp, Dorf Pavenstädt, Kreis Wiedenbrück, 3 Stück Leinengarn à $\frac{3}{8}$ Loth.

11. Güterslober Spinnschule, von den Schülern derselben Wulfhorst und Ulrichskoetter, 4 Stück Leinengarn à $\frac{1}{2}$ Loth.

12. Spinnschule in Heepen, 20 Stück Flachsgarne zu $\frac{1}{4}$ bis $\frac{1}{2}$ Loth schwer.

13. Spinnschulen in Spenge und Lenzinghausen, 22 Stück Leinengarne.

14. Spinnschulen in Habighorst und Büren, Proben verschiedener Flachsgarne.

15. Feinspinnschule in Rheda, 3 Stück feines Garn, wovon eins extrafein in einer Nußschaale, von der Frau Fürstin von Bentheim-Teklenburg-Rheda Durchlaucht eingesendet mit der Aufschrift: „Was hilft aller Fleiß, das Maschinengarn macht Alles", wobei wir indessen bemerken, daß der Kenner auch immer noch den Werth guten Handgarns und der daraus gewebten Waare zu schätzen wissen wird.

Die Garne von sämmtlichen Spinnschulen sind so vorzügliche Erzeugnisse, daß sie nicht genug gelobt werden können. Von einigen Seiten wurde nur bedauert, daß sie in zu geringen Quantitäten vorlagen, um über ihren praktischen Werth zu urtheilen.

Um den Fleiß der armen Kinder und Spinner, welche mit so bewunderungswürdiger Kunstfertigkeit in der Zufriedenheit mit ihrem bescheidenen Loose, ohne welche nicht so aufmerksam und gleichmäßig gesponnen werden kann, ein für den vaterländischen Gewerbfleiß so nützliches Erzeugniß liefern, aufzumuntern, war in der Leinen-Abtheilung der Gewerbe-Ausstellung eine Büchse aufgestellt, in welche mildthätige Besucher der Gewerbe-Ausstellung die namhafte Summe von 558 Rthlrn. 18½ Sgr. gespendet haben. Diejenigen Personen, von welchen diese Sammlung angeregt und überwacht war, erachteten diese Summe zu einem wichtigeren Zwecke, als eine einmalige Unterstützung oder Belohnung rathsam. Demgemäß sind von jenem Fonds durch die Vermittelung des verewigten Oberpräsidenten Freiherrn von Vincke, des warmen Beförderers dieser gemeinnützigen Anstalten, fünfhundert Thaler zinstragend belegt und unter die Verwaltung des Oberpräsidiums der Provinz Westfalen gestellt, damit von den Zinsen Belohnungen an Spinnschüler unter dem Namen „Ausstellungsprämie" vertheilt werden können. Der überschießende Betrag ist unter diejenigen Spinnschüler, welche Proben ihrer Kunstfertigkeit zur Gewerbe-Ausstellung gesandt hatten, vertheilt und diese Verwendung durch Bekanntmachung vom 8. Januar 1845 den unbekannten Gebern mit dem Dank für ihre Wohlthaten angezeigt worden. —

c. Lippesche Garne.

16. Der Leinen- und Damastfabrikant Ed. Colbrun, zu Brake, im Lippeschen, hatte verschiedene Proben gebleichte Lippesche Garne ausgelegt, welche gut gesponnen waren, deren Bleiche aber nicht ganz befriedigte.

II. Hauptsitz der Schlesischen Leinenmanufaktur soll zuerst die Gegend von Striegau gewesen, dieselbe sich aber theils wegen des Holzbedarfs der Bleichen, theils wegen des leichtern Erwerbs kleiner Grundstücke nach Schmiedeberg, und weiter ins Gebirge gezogen haben. Fast in allen Gegenden Schlesiens wird von den kleinen Leuten Flachs gebauet, welchen sie mit der größten Oekonomie verspinnen. Da sie, mit Ausnahme älterer Personen, nur Füllarbeit darauf verwenden und diese Stubenbeschäftigung mit der landwirthschaftlichen wechselt, so können sie die Arbeit auch bei den

schlechtesten Preisen liefern und das Handgarn ist bisweilen kaum theurer als der darin enthaltene Flachs. Auch in den größeren Wirthschaften ist das Spinnen des Gesindes üblich.

Das Garn ist in den einzelnen Oertlichkeiten, je nachdem daselbst die Nachfrage der Weber einwirkte, sehr verschieden, sehr stark im Glatzischen zu der Hausleinwand, fein um Hirschberg zu den Schleiern. In Oberschlesien hat das in der Gegend von Neiße und bei Neustadt gesponnene Garn guten Ruf; weniger das von der Polnisch redenden Bevölkerung des rechten Oderufers meist mit der Handspindel gesponnene, sogenannte Polnische Garn. Im Ganzen ist das Schlesische Garn lockerer, besonders nach dem Bleichen weicher, mehr flockig und baumwollartig, wie das Westfälische und Irische, weshalb die daraus gewebte Leinwand, namentlich in Amerika, bei größerer Billigkeit zu den Bettüchern vorgezogen wird.

Nach der am 2. Juni 1827 für Schlesien erlassenen neuen Leinwand- und Schleierordnung muß die Weife 3,4554 Preußische oder 4 Schlesische Ellen im Umfange haben; alle Haspel müssen geaicht sein.

Der Aufkauf des Garns geschieht theils durch umherziehende Garnsammler im Auftrage oder auf Rechnung, theils auf Garnmärkten. Auf den Neißer Garnmarkt kommen jährlich gegen 20000 Schock Garn, das Schock Mittel- und feines Garn zu etwa 20 Rthlr. bis 30 Rthlr.; also für den Thaler 2 bis 3 Schlesische Stück.

Außer dem in Schlesien verbrauchten Garn geht ein bedeutender Theil, besonders des Oberschlesischen Garns, von dem auch in Niederschlesien verwebt wird, nach Sachsen, Böhmen und Oesterreichisch Schlesien, wo es verwebt und auch wohl verzwirnt wird. Der Transport des aus Oberschlesien nach Niederschlesien und Sachsen verkauften Garns geschieht durch die sogenannten Garnfuhrleute, welche als Hinfracht aus der Bunzlauer Gegend irdenes Geschirr nach Oberschlesien bringen und dann in ihren mit 2 bis 3 Pferden bespannten mit Schüttüchern versehenen Wagen 50 bis 60 Schock rohes Garn zurückbringen.

Es haben zur Ausstellung

17. C. C. Mezner u. Sohn, Leinenwaaren-Fabrikanten zu Berlin, mit Bezug auf ihr Etablissement in Schlesien, Greiffenberger Gespinnste eingesandt: gute Waare; die gebleichten haben jedoch durch die Bleiche an Qualität verloren.

18. W. Riese (13½ Jahr alt), in Seifersau, 2 Strähnen Garn à 4 Sgr. Das Garn ist fein gesponnen, aber nicht haltbar.

19. Friedrich, Garnsammler in Liebichau, ½ Stück feines Handgarn à 4½ Sgr.; ½ Stück ordinäres mittelstark Handgarn à $4\frac{1}{12}$ Sgr.; ½ Stück starkes Handgarn à 5 Sgr. Das Garn ist zwar gewöhnliche, aber gute Waare.

20. Reinert, Garnsammler in Töppendorf, ½ Stück feines Handgarn 4½ Sgr.; ½ Stück starkes Handgarn à 4½ Sgr.; eine Strähne ordinär mitttelstark Handgarn à 2½ Sgr. Ganz gewöhnliche Waare.

21. Stanke, Garnsammler in Töppendorf. Ein Stück starkes Handgarn, dasselbe zeichnet sich durch Gleichförmigkeit ziemlich aus, hat jedoch durch seine Festigkeit einen noch größern Werth. Preis des Stücks 13 Sgr.

22. Jeuthe, Garnsammler in Steinsdorf. Ein Stück ordinäres mittel Handgarn, gehört zu mittelmäßigen Gattungen. Preis des Stücks 8⅓ Sgr.

23. Teichmann sen., in Märzdorf. Ein Stück feines Handgarn, ist gewöhnliche mittelmäßige Waare. Preis des Stücks 10 Sgr.

24. Winkler, Garnsammler in Rosenthal. Ein Stück feines Handgarn, schlecht gesponnen. Preis des Stücks 10 Sgr.

25. Gertmann, Garnsammler in Nieder-Thomaswaldau. Ein Stück Schleiergarn à 10 Sgr.; ein Stück feines Handgarn à 9½ Sgr.; ein Stück mittelstark Handgarn à 9 Sgr. Ganz gewöhnliche Waare.

26. Roensch, Garnsammler in Kroischwitz. Ein Stück feines Schleiergarn, Handgespinnst à 13 Sgr.; ein Stück feines Handgarn à 10 Sgr.; ein Stück mittelstark Handgarn à 9 Sgr. Das feine Garn verdient alle Beachtung, die andern Gattungen sind gewöhnlich.

27. Scholz, Zwirnfabrikant in Bunzlau. Zwei halbe Stücken feines Zwirngarn, Handgespinnst zu 7 Sgr.; 2 halbe Stücken mittelfeines desgleichen zu 7 und 7½ Sgr.; 2 halbe Stücken desgleichen, stark, zu 7½ und 8 Sgr. Das Garn ist mit ziemlicher Sorgfalt gesponnen.

28. J. Chr. Prentzel, Leinenhandlung in Greiffenberg. Kleine Proben von besonders gutem Garne.

29. F. W. Prasse u. Comp., in Lauban. Zwei Päckchen Handgarn. Das Garn ist gleichförmig gesponnen und sehr zu beloben.

30. Johanna Beate Ueberschür, Spinnerin, verehelichte Schuhmacher Seibt, in Löwenberg, 43 Jahr alt. Ausstellerin hat sich wie folgt geäußert:

„Für ein Pfund Flachs, wie ich es brauche, muß ich beim Flachshändler 3 Sgr. 6 Pf. bezahlen, davon mache ich 3 Strähne, wovon 4 auf's Stück gehen, oder einen Faden von 14400 Ellen. Das beifolgende Garn ist ein Stück oder 19200 Ellen lang und die 4 Strähne, welche sich durch einen gewöhnlichen Ring ziehen lassen, haben 19200 Fäden.

Von den 3 Strähnen behalte ich noch das Werg übrig, woraus nur noch 1 Strähne ordinäres Garn gesponnen werden kann. Für 1 Stück Garn, wozu mich also die Zuthat etwa 3 Sgr. kostet, bekam ich früher 22 Sgr., jetzt 12 Sgr. Eine Strähne spinne ich am Tage, also komme ich noch jetzt auf einen Tagelohn von 2 Sgr. 4 Pf. Außer dem Spinner Linke, in Plagwitz, ist mir übrigens Niemand bekannt, der so gut spinnen möchte, wie ich, und die gewöhnlichen Spinner verdienen nur 3 bis 6 Pf. den Tag."

Das Garn war fein gesponnen, jedoch von geringerer Haltbarkeit.

III. Die Provinz Preußen hat ihren Flachs früherhin selbst großentheils versponnen. Die Flachsspinnerei und Leinenmanufaktur des Ermlan-

des waren bedeutend. Während im Hafen zu Braunsberg 1805 von Ermländischem Garn 299239 Bunde, zu 60 Tall, verladen wurden, fiel die Ausfuhr dieses Artikels während der Kontinentalsperre 1811 auf 13000 Bunde, hob sich nach dem Frieden bis 1822 wieder auf 161000 Bunde, sank dann aber bis 1832 wieder auf 35637 Bunde und hat jetzt beinahe aufgehört. Mit der Leinenmanufaktur hat auch die Spinnerei für den innern Verbrauch abgenommen.

31. Der Leinen- und Baumwollwaarenfabrikant Haarbrücker, in Elbing, hatte 11 Stück rohes Garn zu 1½ bis 2 Sgr. das Stück; 6 Stück gebleicht zu 2 Sgr. ausgestellt; es war größtentheils von mittlerer Güte.

IV. Auch in den Ländern, worin die Leinenspinnerei nicht gewerbsmäßig betrieben wird, hat sich die schöne alte Sitte, in trauligen Abenden das Rädchen schnurren zu lassen, in höhern wie niedern Ständen noch hin und wieder erhalten, ist auch wohl, wo sie verschwunden war, von sittigen Frauen wieder eingeführt. Dieser löblichen Sitte verdanken wir folgende Erzeugnisse:

32. Frau Lehrerin Rajewska, in Borzęciezki bei Kozmin, sandte ein Parnik von 40 Gebind reines Flachsgarn, welches von derselben in vier Stunden gesponnen ist. Das Garn ist von ziemlicher Qualität, wegen geringer Quantität aber für gewerbliche Zwecke nicht zu beurtheilen.

33. Frau Majorin Kloeber von Hoelcheborn, in Berlin. Ein Stück Handgespinnst aus Flachs.

34. Frau Baronin von Collas, in Frankfurt a. d. O. Ein Stück feines gut gesponnenes Garn.

V. Das Preußische Sachsen enthält zwei nicht unerhebliche Leinendistrikte in der Altmark und im Fürstenthum Halberstadt. Aus beiden waren Garnproben eingesendet:

35. Andreas Reichard, Leinen- und Damastwebermeister in Quedlinburg. Das Garn von geringer Qualität und außerdem wegen zu geringer Quantität nicht zu beachten.

36. Fr. Thomas, Damastfabrikant in Salzwedel. Sowohl Ketten- als Schußgarn sind geringer Qualität.

VI. Aus dem Königreich Sachsen, wo ebenfalls durch das ganze Land, namentlich aber in der Lausitz eine ausgedehnte Handspinnerei heimisch ist, hatte

37. Der Spinner Johann Rosenski, von Kleindobschütz, welcher sich, 24 Jahr alt, ohne einen technischen Unterricht dazu genossen zu haben, zum Spinnlehrer ausbildet, zwei Stränge flächsenes Handgespinnst, den Strang zu 5 Neugroschen, ausgestellt; er spinnt auch mit beiden Händen zugleich auf einem mit 2 Spulen versehenen Spinnrade, in solchem Falle jedoch nicht ganz so feines Garn, wie das vorgelegte. Er benutzt zu seinem Spinnen Lausitzer Flachs, den Viertelstein zu 25 Ngr., hechelt und pocht ihn selbst

und liest dann das Beste heraus zum Gespinnste. Das Garn war gut gesponnen; um die Brauchbarkeit für Weberei zu beurtheilen, war die Probe nicht groß genug.

VII. Königreich Baiern.

38. Georg Boß, Weinhändler in Ansbach. Ein Strang Garn aus veredeltem Flachs. Das Garn ist ganz vorzüglich, jedoch in zu geringer Menge ausgestellt.

VIII. Hannover.

39. Daniel Schultze, Leinenfabrikant in Bodenteich. Proben von Flachsgarn.

Einstimmig ist bemerkt worden, daß die Schlesischen Garne im Allgemeinen hinsichts der Qualität nicht gelobt werden können, und dieser in Schlesien einst so blühende Industriezweig, jetzt auf einer niedrigeren Stufe stehe. Auch sprachen mehrere Sachverständige die Ansicht aus, daß die Bleiche nicht nur bei den Handgespinnsten, sondern auch bei Maschinengarnen und Leinewand nicht mit der gehörigen Vorsicht vollzogen werde, und daher die Erzeugnisse in der Bleiche bedeutend an Qualität verlieren. Es wurde von diesen Beurtheilern geäußert, daß es sehr wünschenswerth sei, die Staatsverwaltung, die Gewerbvereine, und die technischen Lehranstalten anzugehen, diesem Gegenstande ihre besondere Aufmerksamkeit zuwenden zu wollen, damit in der wichtigen und immer wichtiger werdenden Leinenindustrie, einem wesentlichen Bedürfnisse abgeholfen werde. Daß auch bei allen Fortschritten der Maschinenspinnerei für manche Gattungen theils wegen der allzugroßen Kosten ihrer mechanischen Zubereitung, theils weil dieselbe bis jetzt auch noch bei solchen nicht gelungen ist, die Handspinnerei nicht zu entbehren sei, geht sowohl aus der Menge Handgarne, welche immer noch aus Westfalen, Braunschweig und Hannover nach England und Belgien ausgeführt werden, theils daraus hervor, daß man in Irland, welches bisher keine erhebliche Handspinnerei hatte, mit der Errichtung von Spinnschulen, gleich denen in Westfalen, umgeht. Die chemische Bleiche wird wie bei der Leinewand, auch beim Maschinengarn und besonders beim Handgarn immer nur mit großer Vorsicht anzuwenden sein, da diese Garne durchaus nicht jede Behandlung mit chemischen Bleichmitteln ertragen und mithin leicht an Haltbarkeit verlieren, wovon es an täglichen Erfahrungen nicht fehlt.

§. 43.

Flachsgarne mit Maschinen gesponnen.

Ein ganz anderes, freilich für den Deutschen Vaterlandsfreund auch noch nicht ganz befriedigendes Feld eröffnet sich vor unsern Augen, wenn wir nunmehr zur Maschinenspinnerei übergehen. Die, besonders in England und Belgien, bereits sehr vervollkommnete Flachsmaschinenspinnerei hat einen großen Theil auch dieser Verarbeitung von der Menschenhand auf das dienende Werkzeug übertragen. Schon seit 1800 begann man das Prinzip der Baum-

wollspinnmaschinen mit einigen durch die Verschiedenheit des Spinnstoffes gebotenen Veränderungen auf den Flachs anzuwenden: indessen wollte es anfangs nicht gelingen, in Sicherheit und Schnelligkeit den Leistungen der Drossel- und Mulemaschinen auch nur sich anzunähern: bis 1828 wurden nur grobe Garne zu Ketten mit den Maschinen gesponnen. Seitdem jedoch der sogenannte nasse Spinnplan aufkam, wird das Maschinengarn nicht allein billiger, sondern auch in größerer Feinheit hergestellt, ohne den Vorzug eines glatten Fadens zu verlieren.

Deutschland ist vermöge seines einheimischen Flachsbaues, seines Reichthums an Wasserkraft, seiner arbeitsamen und genügsamen Bevölkerung, endlich vermöge des ausgedehnten Garnbedarfs seiner Webereien zu diesem Gewerbszweige vorzugsweise geeignet. Durch die inländischen Unternehmungen in demselben hat sich ergeben, daß die Güte des zu erzeugenden Gespinnstes vornehmlich von der Güte des Flachses abhängt. Daß der Deutsche Flachsbau in dieser Beziehung den Anforderungen der Maschinenspinnerei noch nicht völlig entspricht, daß auf der andern Seite die Deutschen Unternehmer beim Beziehen auswärtiger Flachse hinter den Briten zurückstehen, daß ferner die Britischen Unternehmer durch den hohen Standpunkt des dortigen Maschinenbaues, durch den Ueberfluß von bereiten Kapitalien bei Unternehmungen solcher Art, durch die technische Geübtheit der Fabrikarbeiter und die größere Leichtigkeit des Absatzes günstiger gestellt sind, darin, so wie vielleicht auch in einer eigenthümlichen Langsamkeit und Bedenklichkeit des Deutschen Charakters, mitunter auch in der Rücksicht auf die Handspinner, mag die Ursache liegen, daß bei uns die Maschinenspinnerei den Standpunkt mehrerer benachbarten Staaten noch nicht erreicht hat.

I. Im Oesterreichischen Kaiserstaat, wo 1834 zuerst die Pottendorfer Spinnerei angelegt ward, befinden sich ohngefähr 8 Maschinenflachsspinnereien mit 25000 Spindeln, und zwar hauptsächlich in Böhmen (zu Trautenau und im Riesengebirge) in Mähren (zu Janowitz und Schönberg) in Nieder- und Inner-Oesterreich (zu Pottendorf) und bei Mailand: sie verarbeiten theils Böhmischen, Mährischen und Schlesischen, theils ausländischen, besonders Belgischen Flachs.

II. Was den Zollverein betrifft, so bestanden im Preußischen Staate am Schlusse des Jahres 1843 nur 15 Flachsmaschinenspinnereien mit 28087 Spindeln, welche jährlich etwa 11400 Ztr. Garn liefern konnten. Das Königreich Württemberg besitzt seit 1841 die mechanische Flachsspinnerei zu Urach an der Erms, den Herren Escher und Schlumberger zugehörig, mit 30 Spinnstühlen und zusammen 4200 Spindeln, welche jährlich etwa 2600 Ztr. Garn erzeugen können: Gebäude, Triebkraft und die ganze Einrichtung sind aber auf 6000 Spindeln berechnet. Weitere Anfänge zu Heilbronn und Bieberach sind wieder eingegangen. Im Großherzogthum Baden haben zu Immendingen an der Donau bei Geisingen

die Maschinenfabrikanten Bernoulli, Rowlandson und Comp., welche sich in den letzten Jahren vielfach mit dem Bau von Flachsmaschinen befaßt hatten, um für die Leistungen ihrer Maschinen mit Sicherheit einstehen zu können, 1842 eine Probespinnerei mit 360 Spindeln angelegt: außerdem soll sich noch eine zweite Fabrik in derselben Gegend im Gange befinden, welche indessen, mit älteren Maschinen versehen, meist Hanf spinnt. Im Königreich Baiern sollen sich drei kleine Spinnereien befinden, und sind Einleitungen zur Errichtung einer vierten in Oberfranken getroffen.

Im mittlern Deutschland soll eine kleine Maschinenspinnerei mit 6 Arbeitern in Gießen betrieben werden.

Im Ganzen werden im Zollverein etwa 36000 Spindeln mit einem jährlichen Erzeugniß von 14000 Ztr. Garn angenommen werden können.

Nimmt man den Leinenverbrauch der Vereinsbewohner auf $3\frac{1}{2}$ Pfund für den Kopf an, so stellt sich der Garnbedarf derselben auf 1,030,000 Ztr. Nimmt man das Bedürfniß an Maschinengarn, welches besonders zu Damast und zu den Ketten anderer Gewebe fast in allen Deutschen Webereien stark gesucht wird zu 400,000 Ztr. an, so würden die bisher vorhandenen Spinnereien nur etwa $\frac{1}{30}$ desselben decken.

III. Im Königreich Hannover befinden sich zwei solche Etablissements, bei Hannover und zu Blumenthal; auch in Bremen war eine größere errichtet, welche aber zu arbeiten aufgehört hat und existirt nur noch eine kleinere, mehr als Zwirnfabrik arbeitende.

Was Großbritannien betrifft, so wurden in Schottland schon zu Anfang der 1820er Jahre einige Maschinenspinnereien schwunghaft betrieben; 1835 hatte es deren 170 in voller Thätigkeit, welche 13409 Menschen beschäftigten. Im Jahre 1822 betrug die ganze Fabrikation Schottlands in runder Summe 36 Millionen Yards, zu einem Werthe von 1,396,296 Pfund Sterling; im Jahre 1835 führte der bloße Hafen von Dundee als Ergebniß der Leinenfabrikation der Grafschaften Angus, Perth und des nördlichen Fife zwischen 60 und 70 Millionen Yards (618,707 Stück) zu einem Werthe von 1,600,000 Pfd. Sterling aus, mehr als die Ausfuhr des ganzen, früher durch seine Handspinnereien und Webereien so berühmten Irlands. Dazu tritt Aberdeen, dessen Flachsspinnereien allein 4000 Menschen beschäftigten, Dumferline und das südliche Fife mit 7500 Arbeitern.

Wenn Schottland hinsichts des Handels eine günstige Lage hat, so kommt in Betracht, daß es dagegen den Spinnstoff meist von Rußland, Preußen und den Niederlanden einführt. Im Allgemeinen kann deshalb sein Vorrang nur der größeren Thätigkeit beigemessen werden.

Im ganzen Britischen Reiche waren bis 1835 schon 347 und bis 1840 419 mechanische Spinnereien mit einer Betriebskraft von 11124 Pferden — welche zu 1,668,600 Spindeln zu veranschlagen — angelegt, und in diesem fünfjährigen Zeitraum die Garnausfuhr von 2,611,215 Pfund auf

17,733,375 Pfund gestiegen, wovon ein nicht unbedeutender Theil nach Deutschland ging, namentlich die geringeren Qualitäten, die in Schottland und England keinen Absatz fanden.

Das großartige Steigen der Britischen Ausfuhr an Leinengarn geht aus nachstehender, die deklarirten Werthe enthaltenden Uebersicht hervor:

Jahr	Gewicht des Masch.-Garns Pfund.	Werth in Liv. Sterl. an Flachsgarn.	an Leinenwaaren.	zusammen.
1832	110,188	8,705	1,774,727	1,783,432
1833	935,682	72,006	2,167,024	2,239,030
1834	1,533,325	136,312	2,443,346	2,579,658
1835	2,611,215	216,635	2,992,143	3,208,778
1836	4,574,504	318,772	3,326,325	3,645,097
1837	8,373,100	479,307	2,127,445	2,606,752
1838	14,923,329	746,163	2,820,272	3,566,435
1839	16,314,615	818,485	3,414,967	4,233,452
1840	17,733,575	822,876	3,306,088	4,128,964
1841	—	970,840	3,356,030	4,326,870
1842	—	1,023,978	2,360,152	3,384,130
1843	—	873,164	2,816,111	3,689,275
1844	—	1,021,796	3,055,243	4,077,039

Der eigenthümliche, von einer vortheilhaften Handelsgesetzgebung geschützte und geförderte Spekulationsgeist, die Erfahrung in Benutzung mechanischer Kräfte, die glücklichen Erfolge des ersten Auftretens kräftigten diese junge Industrie so, daß im Jahre 1840 schon über anderthalb Millionen Spindeln volle Beschäftigung fanden. Dadurch wurde England in den Stand gesetzt, während es in den Jahren 1796—98 noch über 4 Millionen Rthlr. an Garnen und 5 Millionen Rthlr. an Leinen größtentheils an Deutschland gezahlt hatte, im Jahre 1844 nicht nur seinen eigenen Bedarf in den betreffenden Garnsorten zu decken, sondern wie die vorstehende Zusammenstellung ergiebt, etwa für 7 Millionen Rthlr. an Garnen und für 21 Millionen an Leinen auszuführen. Diesen großartigen Aufschwung verdankt die Englische Leinenindustrie lediglich dem Einfluß des Maschinenbetriebs, der steigenden Vollendung in der Technik, der Großartigkeit seiner industriellen Anlagen, und der Bedeutendheit derjenigen Fonds, welche in England für industrielle Unternehmungen stets in Bereitschaft sind. Aber gerade dadurch wurde sie auch gezwungen, um den nachtheiligen Folgen der Ueberproduktion zu entgehen, ihr Marktgebiet nach allen Richtungen hin zu erweitern, und es hat ihr dies um so mehr gelingen müssen, als die Deutschen, obwohl mit Besorgniß diese gefahrdrohende Konkurrenz gewahrend, statt in der Anwendung mechanischer Kräfte das Mittel zu suchen, den allmähligen Verlust der bis-

herigen Vortheile wohlfeilerer Handarbeit auszugleichen, und dadurch das Deutsche Leinen auf dem auswärtigen Markte zu erhalten, in dem langgewohnten Betriebsgleise verharrend, den günstigsten Zeitpunkt ungenutzt verstreichen ließen. Es bedarf der Entscheidung der Frage, ob das Maschinengarn oder das Handgarn den Vorzug verdiene, nicht mehr, die thatsächliche Erfahrung der letzten Jahre, das fortdauernd wachsende Bedürfniß haben sich für das erstere dahin entschieden, daß es zu den mittleren, die allgemeinste Verbreitung findenden Leinen vorzugsweise geeignet ist, während das Handgespinnst noch zu den feinsten und ganz groben Leinensorten, bei welchen letzteren jedoch auch schon das Englische Tow-Garn mit Erfolg zu konkurriren beginnt, vortheilhaft angewendet werden kann. Man kann daher auch nicht mehr darüber zweifelhaft sein, daß der Konkurrenz Englands nur dann mit Glück begegnet werden könne, wenn die Deutsche Gewerbthätigkeit sich außer der Vervollkommnung der Handspinnerei, mit Eifer und Kraft der Maschinenspinnerei zuwendet und durch Verbindung zu großen Unternehmungen sich in den Stand setzt, die Handelsverhältnisse vortheilhaft zu benutzen. Ist dies auch von Einzelnen nicht unerkannt geblieben, so ist es doch bisher nur in einem so geringen Umfange geschehen, daß der vereinsländische Bedarf an Maschinengarn dadurch nicht gedeckt, der Einfluß der Britischen Spinnereien nicht wesentlich beschränkt werden konnte.

In Frankreich hatten die in der Flachsmaschinenspinnerei seit einem Menschenalter gemachten vergeblichen Versuche und die von entschlossenen Unternehmern dabei gemachten bedeutenden Verluste die Sache so in Verruf gebracht, daß bis 1834 Niemand sich damit befassen wollte. Da indessen Großbritannien in diesem Fache große Fortschritte machte und mit seinen Maschinengarnen auf dem Französischen Markte erschien, so begannen damals die Französischen Spinnereien zu Essonnes und Lille und in den Jahren 1838 und 1839 wurden, zum Theil von bedeutenden Häusern über 20 neue Etablissements angelegt. Diese Französischen Anstalten, wiewohl sie die Erfahrungen der Briten in den Einrichtungen und Maschinerien benutzten und die Französischen Maschinenfabriken im Bau der dazu gehörigen Maschinen sich bald vervollkommneten, vermochten doch auf dem Französischen Markt der zunehmenden Konkurrenz der Briten nicht Herr zu werden, bis im Jahre 1842 ein prohibitivartiger Zoll auf die Leinengarne eingeführt wurde, welcher außer dem Britischen Maschinengarn auch die Deutschen Handgespinnste traf, und namentlich in Westfalen einen altgewohnten bedeutenden Absatz abschneidend, unsägliches Elend verbreitete. Gegenwärtig soll Frankreich 35 Spinnereien mit 80000 Spindeln in Thätigkeit haben.

In Belgien hatten bis 1840 schon acht Spinnereien mit 47000 Spindeln ihre Thätigkeit begonnen, und es sollen seit jener Zeit noch mehrere hinzugekommen sein. Auch auf diesen Staat wurden durch die Leinen-Konvention des Jahres 1842 die Französischen Garnzölle zum großen Nachtheil der Westfälischen und Braunschweigischen Handspinner übertragen und nur

ein mäßiges Quantum zu den bisherigen Zollsätzen noch eingelassen, da die Belgischen Manufakturen dessen nicht entbehren konnten. Belgisches Maschinengarn kommt ebenfalls, sowohl als Webegarn, als, und zwar vorherrschend, zu Nähgarn verzwirnt auf den vereinsländischen Markt. Bei den übrigen Nationen ist die Flachsmaschinenspinnerei noch nicht erheblich entwickelt.

Die Deutschen Maschinenspinnereien von Erheblichkeit in Schlesien und der Mark, Westfalen, Württemberg, Böhmen, Mähren, Hannover und Bremen hatten fast sämmtlich ihre Erzeugnisse eingesendet.

I. In Schlesien wurde schon im Jahre 1811 der Kaufmann Gustav Wilhelm Alberti aus Waldenburg von dem Königlichen Gewerbe-Departement nach der Schweiz geschickt, um sich von der Beschaffenheit einer, von einem gewissen Tschudi in Rorschach bei St. Gallen erfundenen und der Preußischen Staatsregierung zum Verkauf angebotenen Garnspinnmaschine zu unterrichten. Er fand dieselbe dem Zwecke entsprechend, worauf sie für 13500 Rthlr. angekauft und in Waldenburg aufgestellt wurde, in der Hoffnung, daß der Handelsstand des Schlesischen Gebirges eine Gesellschaft zu ihrem Betriebe bilden würde. Als dies fehl schlug, wurde sie dem Alberti unter gewissen Bedingungen geschenkt und er zu deren Betriebe aufgemuntert. Seit dem Jahre 1818 traten seine drei Söhne mit der Bedingung ein, zur Errichtung und allgemeinen Verbreitung der Flachsmaschinenspinnerei im Preußischen Staate möglichst mitzuwirken.

Im Jahre 1824 traten dieselben mit der Handlung F. E. Schreiber und Söhne zu Breslau zusammen, worauf die Maschinerie nach Englischen Mustern möglichst verbessert, und so das erste Unternehmen dieser Art schwunghaft ins Leben geführt wurde. Kramsta folgte bald mit einem noch umfassenderen Unternehmen, indem er gleichzeitig seine Gewebe auf dem Amerikanischen Markte einführte; auch der Kaufmann Kopisch in Breslau errichtete 1837, H. J. Lindheim in Ullersdorf und die Gebrüder Willmann zu Sagan in den darauf folgenden Jahren Maschinenspinnereien.

Mit den Fortschritten Großbritanniens konnten diese Anlagen immer noch nicht in Vergleich gestellt werden. Von diesem Gesichtspunkte aus, überzeugt von der Unzulänglichkeit der bisher angewandten Abhülfsmittel und von der Nothwendigkeit eines raschen, dem langsamen Gange der Entwickelung der Privat-Industrie voraneilenden Einschreitens ging die Königliche Seehandlung damit vor, in Schlesien nach Maaßgabe des Bedürfnisses Flachsgarn-Maschinen-Spinnereien zu errichten und damit bessere Webe-, Bleich- und Appretur-Anstalten zu verbinden.

Demgemäß erfolgte der Bau der Spinnerei in Erdmannsdorf auf den hierzu überwiesenen, nach Verwendung der Vorwerksländereien zur Kolonisation der Zillerthaler Einwanderer noch übergebliebenen Grundstücken des dortigen Oberhofes, dessen zu wirthschaftlichen Zwecken nicht weiter brauch-

bare Gebäude des hochseligen Königs Majestät der neuen Fabrik zu überweisen geruht hatten. Diese Fabrik, auf 7000 Spindeln berechnet, ist im Frühjahr 1844 in Betrieb gekommen. Sie beschäftigt bereits 227 Arbeiter, hat 1840 Spindeln im Gange, und wird im Jahre 1845 die volle Zahl von 7000 Spindeln im Betrieb haben. Der Bau einer Muster-Bleich- und Appretur-Anstalt, unter Leitung des im Gewerbe-Institut und durch einen mehrjährigen Aufenthalt in England vollkommen ausgebildeten Technikers, Kommissionsraths F. Kaselowsky, ist so weit gediehen, daß sie im nächsten Frühjahre wird in Thätigkeit treten, und daß in der ebenfalls im Bau begriffenen Weberschule 80 Muster-Webestühle Behufs der Unterweisung junger Gebirgsweber aufgestellt werden können.

Eine zweite Spinnerei in Landshut, auf 6000 Spindeln berechnet, ist bereits seit dem Herbste 1843 im Betriebe. Bereits sind 4020 Spindeln im Gange und 298 Arbeiter beschäftigt, und auch dieses Etablissement wird im Jahre 1845 zur vollen Thätigkeit gelangen. Die Gebäude gehören der Seehandlung und sind einer Societät pachtweise überlassen, an welcher das Institut zur Hälfte des Gewinnes und Verlustes, zur andern Hälfte aber nach gleichen Antheilen ein Kaufmann in Breslau und drei Kaufleute in Landshut betheiligt sind.

Die Garne beider Spinnereien erfreuen sich bereits vortheilhaften Rufes und die bei ihnen eingeführte Verspinnung des Werges, von welcher die Rentabilität einer Maschinenspinnerei wesentlich mit abhängig ist, hat andere Spinnereibesitzer angeregt, sich diese Verbesserung des Betriebes ebenfalls anzueignen.

Nicht minder ist die Bildung tüchtiger Weber und die Anlegung der Bleich- und Appretur-Anstalt in Erdmannsdorf von Interesse für diesen Zweig.

Auch zu Fürstenwalde in der Kurmark ist eine solche Maschinenspinnerei neuerdings von Arnold, Iden und Comp. errichtet.

Die projektirte Maschinen-Flachsspinnerei zu Rügenwalde in Pommern, deren Statuten laut Kabinetsordre vom 9. Mai 1842 bestätigt sind, ist aus Mangel an Theilnahme noch nicht ins Leben getreten.

Die Königliche Seehandlung hat sich aber bereits seit längerer Zeit damit beschäftigt, in der Nähe der Weichsel, wo der bessere Ermländische Flachs ein sehr geeignetes, jetzt in das Ausland gehendes Spinnmaterial liefert, eine Flachs-Maschinenspinnerei zu errichten, und sich für die Wahl der hiefür günstig gelegenen Stadt Bromberg entschieden, deren Behörden um die Ausführung eines solchen Projekts gebeten haben. Die Vorarbeiten sind bereits eingeleitet. Die erforderliche Räumlichkeit gewähren die zu den Seehandlungs-Mühlen gehörigen Grundstücke, und für den Betrieb ist eine disponible Wasserkraft von ungefähr 80 bis 100 Pferdekräften vorhanden. Dennoch wird die Anlage, auf 10000 bis 12000 Spindeln berechnet, mit allen Bauwerken und den jetzt wohlfeiler zu beschaffenden neuen Maschinen

mindestens 320000 Rthlr. kosten und ein Betriebs-Kapital von etwa 150000 Rthlrn. erfordern, welche Geldmittel ein Privatmann oder Aktien-Gesellschaften für einen solchen Zweck schwer zusammenbringen würden. Mit diesem Etablissement will die Seehandlung Weberei verbinden, und diese namentlich auch auf die Segeltuchfabrikation, welche in den Provinzen diesseits der Weser noch ganz fehlt, richten.

An Maschinengarnen aus diesen Provinzen befanden sich in der Ausstellung:

1. Arnold, Iden u. Comp., Spinnerei-Besitzer zu Fürstenwalde, lassen Märkischen Flachs, den Zentner zu 10 Rthlrn., auf einem von ihnen selbst erfundenen Spinn-Assortiment, welches nach ihrer Angabe um ein Drittheil mehr als ein Englisches Assortiment arbeiten soll, und 9 Arbeiter beschäftigt, der Länge nach verspinnen, wobei der Flachs weniger leiden soll, als bei der Handbearbeitung. Sie lieferten 6 Stück Flachsgarn von Nr. 35 bis Nr. 60 von 11½ Sgr. bis 18½ Sgr., und 1 Stück dreifach gezwirnten Maschinenfaden zur Weberei, ebenfalls auf selbst erfundenen Maschinen gearbeitet, zu 1 Rthlr. Das Garn ist zu den haltbaren, festen zu zählen, jedoch ungleichförmig.

2. Flachs-Maschinenspinnerei in Erdmannsdorf und Landshut. Proben von Flachsbändern, Bobinen mit Vorgespinnst, 10 Gebind Maschinengarn aus Schlesischem Flachs und 2 Gebind von je 20 Stück aus Belgischem Flachs von Nr. 120 und 150 nach Englischer Numerirung. Das Garn ist zu den haltbaren, festen und sehr schön gleichförmigen zu zählen.

3. A. und W. Willmann, Flachs-Spinnerei-Besitzer in Sagan. Proben von Leinengarn. Das Garn gehört zu den bessern Schlesischen Maschinengarnen, ist kräftig, könnte jedoch noch gleichmäßiger sein. Die Preise sind beim Verkauf im gebleichten Zustande für das Flachsgarn von Nr. 14 bis 60, von 30 bis 53 Rthlr. für das Schock, und beim Werggarn Nr. 10 bis 30, 32 bis 46 Rthlr. für das Schock, zu 60 Stück oder 12 Bündel Englisch von 60000 Yards.

4. Kopisch, Flachsgarn-Fabrikant zu Patschkey bei Bernstadt, Kreis Oels. 3 Schock Maschinenflachsgarn in Bunden zu ¼ Schock von Nr. 27 bis 60 zu den Preisen von 23 bis 29 Rthlr. für das Schock von 60 Stück; auch Zuckerbindfaden in 2 Sorten zu 11 und 17 Rthlr. für den Zentner. Das Garn ist haltbar, jedoch ungleichförmig. Die Garne sind aus Schlesischem Flachs gesponnen; die Bindfaden aus dem davon abfallenden Werg.

5. Gebrüder Alberti u. Schreiber, Maschinenflachsspinnerei-Besitzer in Waldenburg. Proben von Werg- und Flachsgarn und gebleichten Garnen. Das Garn ist gut gesponnen, das gebleichte jedoch etwas baumwollenartig, ein Fehler, der überhaupt dem gebleichten Maschinengarn und eben so der daraus gewebten Leinwand, den bessern Handgarnleinen gegenüber, zum Vorwurf gemacht wird.

6. C. G. Kramsta u. Söhne, in Freiburg, welche etwa jährlich 13500 Zentner Flachs auf 12000 Spindeln mit 750 Arbeitern verspinnen.

bare Gebäude des hochseligen Königs Majestät der neuen Fabrik zu überweisen geruht hatten. Diese Fabrik, auf 7000 Spindeln berechnet, ist im Frühjahr 1844 in Betrieb gekommen. Sie beschäftigt bereits 227 Arbeiter, hat 1840 Spindeln im Gange, und wird im Jahre 1845 die volle Zahl von 7000 Spindeln im Betrieb haben. Der Bau einer Muster-Bleich- und Appretur-Anstalt, unter Leitung des im Gewerbe-Institut und durch einen mehrjährigen Aufenthalt in England vollkommen ausgebildeten Technikers, Kommissionsraths F. Kaselowsky, ist so weit gediehen, daß sie im nächsten Frühjahre wird in Thätigkeit treten, und daß in der ebenfalls im Bau begriffenen Weberschule 80 Muster-Webestühle Behufs der Unterweisung junger Gebirgsweber aufgestellt werden können.

Eine zweite Spinnerei in Landshut, auf 6000 Spindeln berechnet, ist bereits seit dem Herbste 1843 im Betriebe. Bereits sind 4020 Spindeln im Gange und 298 Arbeiter beschäftigt, und auch dieses Etablissement wird im Jahre 1845 zur vollen Thätigkeit gelangen. Die Gebäude gehören der Seehandlung und sind einer Societät pachtweise überlassen, an welcher das Institut zur Hälfte des Gewinnes und Verlustes, zur andern Hälfte aber nach gleichen Antheilen ein Kaufmann in Breslau und drei Kaufleute in Landshut betheiligt sind.

Die Garne beider Spinnereien erfreuen sich bereits vortheilhaften Rufes und die bei ihnen eingeführte Verspinnung des Werges, von welcher die Rentabilität einer Maschinenspinnerei wesentlich mit abhängig ist, hat andere Spinnereibesitzer angeregt, sich diese Verbesserung des Betriebes ebenfalls anzueignen.

Nicht minder ist die Bildung tüchtiger Weber und die Anlegung der Bleich- und Appretur-Anstalt in Erdmannsdorf von Interesse für diesen Zweig.

Auch zu Fürstenwalde in der Kurmark ist eine solche Maschinenspinnerei neuerdings von Arnold, Iden und Comp. errichtet.

Die projektirte Maschinen-Flachsspinnerei zu Rügenwalde in Pommern, deren Statuten laut Kabinetsordre vom 9. Mai 1842 bestätigt sind, ist aus Mangel an Theilnahme noch nicht ins Leben getreten.

Die Königliche Seehandlung hat sich aber bereits seit längerer Zeit damit beschäftigt, in der Nähe der Weichsel, wo der bessere Ermländische Flachs ein sehr geeignetes, jetzt in das Ausland gehendes Spinnmaterial liefert, eine Flachs-Maschinenspinnerei zu errichten, und sich für die Wahl der hiefür günstig gelegenen Stadt Bromberg entschieden, deren Behörden um die Ausführung eines solchen Projekts gebeten haben. Die Vorarbeiten sind bereits eingeleitet. Die erforderliche Räumlichkeit gewähren die zu den Seehandlungs-Mühlen gehörigen Grundstücke, und für den Betrieb ist eine disponible Wasserkraft von ungefähr 80 bis 100 Pferdekräften vorhanden. Dennoch wird die Anlage, auf 10000 bis 12000 Spindeln berechnet, mit allen Bauwerken und den jetzt wohlfeiler zu beschaffenden neuen Maschinen

mindestens 320000 Rthlr. kosten und ein Betriebs-Kapital von etwa 150000 Rthlrn. erfordern, welche Geldmittel ein Privatmann oder Aktien-Gesellschaften für einen solchen Zweck schwer zusammenbringen würden. Mit diesem Etablissement will die Seehandlung Weberei verbinden, und diese namentlich auch auf die Segeltuchfabrikation, welche in den Provinzen diesseits der Weser noch ganz fehlt, richten.

An Maschinengarnen aus diesen Provinzen befanden sich in der Ausstellung:

1. Arnold, Iden u. Comp., Spinnerei-Besitzer zu Fürstenwalde, lassen Märkischen Flachs, den Zentner zu 10 Rthlrn., auf einem von ihnen selbst erfundenen Spinn-Assortiment, welches nach ihrer Angabe um ein Drittheil mehr als ein Englisches Assortiment arbeiten soll, und 9 Arbeiter beschäftigt, der Länge nach verspinnen, wobei der Flachs weniger leiden soll, als bei der Handbearbeitung. Sie lieferten 6 Stück Flachsgarn von Nr. 35 bis Nr. 60 von $11\frac{1}{2}$ Sgr. bis $18\frac{1}{2}$ Sgr., und 1 Stück dreifach gezwirnten Maschinenfaden zur Weberei, ebenfalls auf selbst erfundenen Maschinen gearbeitet, zu 1 Rthlr. Das Garn ist zu den haltbaren, festen zu zählen, jedoch ungleichförmig.

2. Flachs-Maschinenspinnerei in Erdmannsdorf und Landshut. Proben von Flachsbändern, Bobinen mit Vorgespinnst, 10 Gebind Maschinengarn aus Schlesischem Flachs und 2 Gebind von je 20 Stück aus Belgischem Flachs von Nr. 120 und 150 nach Englischer Numerirung. Das Garn ist zu den haltbaren, festen und sehr schön gleichförmigen zu zählen.

3. A. und W. Willmann, Flachs-Spinnerei-Besitzer in Sagan. Proben von Leinengarn. Das Garn gehört zu den bessern Schlesischen Maschinengarnen, ist kräftig, könnte jedoch noch gleichmäßiger sein. Die Preise sind beim Verkauf im gebleichten Zustande für das Flachsgarn von Nr. 14 bis 60, von 30 bis 53 Rthlr. für das Schock, und beim Werggarn Nr. 10 bis 30, 32 bis 46 Rthlr. für das Schock, zu 60 Stück oder 12 Bündel Englisch von 60000 Yards.

4. Kopisch, Flachsgarn-Fabrikant zu Patschkey bei Bernstadt, Kreis Oels. 3 Schock Maschinenflachsgarn in Bunden zu $\frac{1}{4}$ Schock von Nr. 27 bis 60 zu den Preisen von 23 bis 29 Rthlr. für das Schock von 60 Stück; auch Zuckerbindfaden in 2 Sorten zu 11 und 17 Rthlr. für den Zentner. Das Garn ist haltbar, jedoch ungleichförmig. Die Garne sind aus Schlesischem Flachs gesponnen; die Bindfaden aus dem davon abfallenden Werg.

5. Gebrüder Alberti u. Schreiber, Maschinenflachsspinnerei-Besitzer in Waldenburg. Proben von Werg- und Flachsgarn und gebleichten Garnen. Das Garn ist gut gesponnen, das gebleichte jedoch etwas baumwollenartig, ein Fehler, der überhaupt dem gebleichten Maschinengarn und eben so der daraus gewebten Leinwand, den bessern Handgarnleinen gegenüber, zum Vorwurf gemacht wird.

6. C. G. Kramsta u. Söhne, in Freiburg, welche etwa jährlich 13500 Zentner Flachs auf 12000 Spindeln mit 750 Arbeitern verspinnen.

2 Tafeln mit Maschinengarnen aus Schlesischem und Preußischem Flachse, Werggarn von Nr. 10 und 30 zu 29 und 26 Rthlrn. das Schock, Flachsgarn von Nr. 25 bis 140 zu 24 bis 33 Rthlrn. das Schock. Ein schönes gleichförmiges Garn. Aussteller produziren wöchentlich von diesen verschiedenen Gattungen 250 Schock zu 60 Stück von 4 Strängen zu 4146 Preußischen Ellen; im Ganzen 3000 Bündel Englisch die Woche.

7. H. D. Lindheim, in Ullersdorf. Flachs- und Werggarn. Die Flachsgarne Nr. 30, 35, 40 und 50 stehen im Preise von 25, 24½, 24 und 23 Rthlrn. das Schock; die Werggarne Nr. 18, 20 und 25 im Preise von 28, 27½ und 26 Rthlrn. das Schock. Die Qualität ist gut und haltbar, aber das Werggarn ungleich gesponnen.

II. In Westfalen zeigte sich anfänglich für die Maschinenspinnerei wenig Eifer. Man glaubte, daß das feine gute Handgarn von dem Maschinengarne nicht verdrängt werden könne. In der That ist die Spinnerei in den mittleren Nummern für die Maschinen auch jetzt noch die lohnendste. So lange der Wetteifer der Maschinenspinnereien in diesen Nummern deren Ertrag nicht insoweit vermindert, daß sie beim Feinspinnen Vortheil finden, haben sie zu letzterem um so weniger Veranlassung, als die feinen Waarengattungen auf dem Weltmarkt von geringer Bedeutung gegen die mittleren sind. Indessen hat im Jahre 1835 der Leinwandhändler Schönfeld, in Herford, eine Maschinenspinnerei auf Werg angelegt. Neuerdings sind noch zwei Gesellschaften in den westlichen Provinzen zu Neuß und noch an einem andern Orte zur Gründung von Maschinenspinnereien zusammengetreten, indessen sind doch bis jetzt nur zu nennen die vorerwähnte Wergspinnerei zu Herford mit 1392 Spindeln und 102 Arbeitern, einige kleine Anstalten zu Dülken, mit 1420 Spindeln und 115 Arbeitern, welche hauptsächlich nur für die dortigen Zwirnmanufakturen arbeiten, und eine kleine Versuchsanlage bei Heinsberg im Aachener Regierungs-Bezirk.

8. Schoenfeld, Stallforth u. Comp., in Herford, hatten Werggarne in verschiedenen Gattungen, von verkäuflicher Qualität eingesendet.

III. Königreich Württemberg.

9. Die Maschinenspinnerei zu Urach, an der Erms, deren im Jahre 1841 beendigter Bau und Maschinerie den neuesten Anforderungen der Technik entspricht, und welche neuerdings durch eine nach Englischer Art eingerichtete Garnbleicherei erweitert ist, verarbeitet mit 300 Arbeitern und 4208 Spindeln vereinsländischen, auch Holländischen und Belgischen Flachs. Ausgestellt war rohes Abwerggarn Nr. 22. und 35, das Schock zu 24 und 23 Rthlrn.; Prima Flachsgarn in fünf Sorten von Nr. 25 bis 70, von 25 bis 32 Rthlrn. das Schock; best Prima in 3 Sorten Nr. 40 bis 100, von 32 bis 35 Rthlrn. das Schock; best best Prima Nr. 50 und 80 zu 38 Rthlrn.; gebleicht best Prima Nr. 80 und 100 zu 35 und 37 Rthlrn. das Schock.

Das Garn, theils aus Belgischem, theils aus Württembergischen Flachs, war recht gut und zu den haltbaren zu zählen. Es war so schön, daß man es auch dem Kenner für gutes Englisches geben konnte. In der Gleichförmigkeit war es jedoch den besten Schlesischen Sortimenten nicht vorzuziehen. Die Bleiche liefert etwas baumwollartiges Ansehen und Angriff. Das jährliche Erzeugniß der Spinnerei wird auf 75000 Bündel angegeben; es stehet in der Fabrikationssphäre in vorzüglichem Rufe. Als eine besonders erfreuliche Erscheinung zeigt sich eine in Verbindung mit der Spinnerei in neuester Zeit nach Englischer Art eingerichtete Garnbleicherei.

IV. Von den Oesterreichischen Spinnereien haben sich 2 bei der Ausstellung betheiligt:

10. Die Flachsspinnerei von Johann Faltis, zu Jungbuch bei Trautenau in Böhmen, welche gegenwärtig 300 Menschen beschäftigt, hatte rohes Maschinen-Flachsgarn von Nr. 30 und 40, den Viertel Ztr. zu 6 Rthlrn.; desgleichen von Nr. 50 und 60, den Viertel Zentner zu 5½ Rthlrn., ausgestellt. Der Flachs zu diesem Garne war aus dem dortigen Inlande angeschafft und kostete pro Wiener Zentner 20 Florin. Das Garn war gut und ziemlich egal gesponnen.

11. Die von einer Gesellschaft angelegte mechanische Flachsspinnerei zu Schönberg in Mähren, welche gegenwärtig von den Herren M. Droßbach und F. Oertly dirigirt wird, verarbeitet einheimisches Gewächs und liefert Flachsgarne von Nr. 20 bis 85 und Werggarne von Nr. 12 bis 30 nach Englischen Nummern. Dieselben werden auf Haspeln von 3 Wiener Ellen aufgeweift und der Preis nach Schocken und in Konventionsmünze bestimmt. Ausgestellt waren Werggarne Nr. 12 (das Schock 168 Pfd. schwer) zu 47 Fl.; 14 (141 Pfd.) zu 45 Fl.; 16 (123 Pfd.) zu 43 Fl.; 18 (109 Pfd.) zu 41 Fl.; 20 (99 Pfd.) zu 39 Fl.; 22 (89 Pfd.) zu 38 Fl.; 24 und 26 (81 und 76 Pfd.) zu 38 und 37 Fl.; 28 und 30 (70 und 66 Pfd.) zu 37 und 36 Fl., sämmtlich aus Mährischem Gewächs von 1843 gesponnen; Flachsgarne ungebleicht Nr. 40 und 45 (49 und 44 Pfd. schwer) zu 36 (gebleicht 42) Fl.; Nr. 50 und 55 (39 und 36 Pfd. schwer) zu 34 (gebleicht 40) Fl.; Nr. 60, 65 und 70 (33, 30 und 28 Pfd. schwer) zu 33 (gebleicht 39) Fl.; Nr. 75, 80 und 85 (26, 24 und 22½ Pfd. schwer) zu 34, 36 und 37 (gebleicht 40, 42 und 43) Fl. Gutes haltbares Garn, welches aber gleichmäßiger sein könnte.

V. In den Norddeutschen Staaten besteht

12. die Maschinenspinnerei von Conrad Wedemeyer, zu Nordfeld bei Hannover, seit Michaelis 1837. Die Maschinen sind von Samuel Stick, in Leeds, verfertigt; die Zahl der Feinspindeln beträgt 2000. Das Material wird nur aus den umliegenden Gegenden Norddeutschlands bezogen, wiewohl auch dort bei der Flachsbereitung zum Verkauf auf den Bedarf der

mechanischen Flachsspinnerei noch keine Rücksicht genommen wird. Aussteller bemerkt, daß die Absatzverhältnisse wegen der Konkurrenz der Britischen Flachs- und Heedengarne ungünstig seien. Ausgestellt waren 9 Stück Flachsgarne zu 3000 Yards von Nr. 25 bis 65, und 2 Stück Heedengarne Nr. 12 und 20. Das Flachs- und Werggarn wurde zu den bessern der Ausstellung wegen seiner Festigkeit und ziemlichen Gleichmäßigkeit gezählt.

13. J. G. Poppe, Wittwe und Söhne, in Bremen, lassen aus Deutschem und Holländischem Flachs auf Spinnstühlen, welche vermittelst Dampfkraft betrieben werden, wöchentlich gegen 500 bis 700 Pfund Garne zum Weben oder Zwirnen, bald feiner bald gröber, mit gegen 30 arbeitenden Personen spinnen. Ausgestellt waren Garne von Nr. 30 bis 40 zum Weben, zum Preise von 13½ bis 18 Sgr. für das Pfund Englisch.

Die Prinzipien, nach welchen die Qualität der Maschinengarne bestimmt wurde, waren:

a. Qualität des Rohmaterials.
b. Länge der Faser in einem Garnfaden — eine Eigenschaft, auf welche von einem Theile der Beurtheiler viel Werth gelegt wurde, und welche durch Beobachtung eines zerrissenen Fadens, ob er kurzfaserig oder langfaserig, leicht erkannt worden. Je länger die Fasern, desto mehr Werth solle das Garn haben.
c. Gleichförmigkeit des Fadens in der Dicke und Drehung, und
d. Festigkeit des Garns, welche nur approximativ durch Zerreißen mit der Hand ermittelt wurde.

Es ist sehr zu bedauern, daß die Maschinengarne nicht von allen Ausstellern in großen Bunden, wie diejenigen von Erdmannsdorf, Kopisch und Urach, eingesendet wurden, weil nur bei solcher Vorlage ein richtiges Urtheil gefällt werden könnte. Aus diesem Grunde wurden auch nur die genannten 3 Ausstellungen einer genauen Beurtheilung unterzogen. Uebrigens sind die im Nachfolgenden benannten Maschinengarne aus dem praktischen Gebrauche hinreichend bekannt.

Als ganz vorzüglich wurde das Erdmannsdorfer und Uracher Garn erkannt. Auch die Garne von Freiburg, Sagan und Waldenburg, sodann die von Jungbuch, Ullersdorf und Nordfeld sind zu den besseren Qualitäten zu zählen. Was die Preise betrifft, so stellen sich die Garne von Erdmannsdorf und Arnold gleich. Die von Urach theurer, die von Kramstä und Kopisch billiger; hierbei wird für die Uracher Garne noch bemerkt, daß die Preise der aus dem billigeren Flachse erzeugten Arten, nach dem Verhältnisse noch höher stehen.

Ueber die Bleiche der Maschinengarne wurde Klage geführt. Die gebleichten Garne wären zu sehr baumwollenartig und hätten durch die Bleiche die geschätzten Vorzüge des Leinen-Gespinnstes gegen die Baumwollengarne größtentheils eingebüßt. Bei dieser Gelegenheit kam das Bleichverfahren überhaupt zur Sprache, und es wurde hierbei geäußert, daß das Bleichen

nicht mit der gehörigen Vorsicht geschehe, und dadurch die Gespinnste und Gewebe bedeutend in der Qualität verlieren. Man hat es auch nicht unterlassen, die ausgestellten Maschinengarne mit solchen aus England und Belgien zu vergleichen, und hat hierbei geäußert, daß die ausländischen Erzeugnisse die inländischen im Durchschnitt noch übertreffen. Dagegen wurde von einer Seite bemerkt, daß dies lediglich von der bessern Qualität des versponnenen Flachses herrühre, und daß gegen ausländische Garne, von gleich niederen Nummern, wie die inländischen, sich die letzteren besser in der Qualität bewähren, und daher manchmal theurer bezahlt werden. Es konnte nicht fehlen, daß bei den Beurtheilungen der Maschinengarne, Vergleiche derselben mit den Handgespinnsten angestellt wurden. Hierbei vereinigte man sich größtentheils in der Ansicht, daß die Handgespinnste die Gleichförmigkeit, Dicke und Drehung der Maschinengarne nicht erreichen können; daß jedoch die Handgespinnste in der Regel an Festigkeit über den Maschinengarnen stehen. Eine einzige Stimme bestritt auch diesen Vorzug dem Handgarne, und gab vor, Versuche mit einer Zerreiß-Vorrichtung auf das Genaueste unternommen zu haben, bei welchen sich das Festigkeitsverhältniß der Handgarne zu den Maschinengarnen, wie 2 : 3, ergeben habe. Man zog diesen Ausspruch in Zweifel, insbesondere bemerkte eine Stimme: daß dieses Resultat nur aus einem Vergleiche der Maschinengarne mit den jetzigen schlecht gesponnenen Schlesischen Handgarnen hervorgehen könne, daß jedoch, wenn zu diesen vergleichenden Versuchen gut gesponnene Bielefelder Handgarne genommen würden — und nur von gut gesponnenem Hand- und Maschinengarne könne bei solchen Prüfungen die Rede sein — das Handgespinnst sich außer allem Verhältnisse fester zeigen müsse, als das Maschinengespinnst. Man sprach daher den Wunsch aus, daß eine genaue Vornahme von Versuchen in dieser Beziehung geschehen möge, und bemerkte: daß bei solchen Versuchen auf Gleichheit der Umstände, mit der größten Sorgfalt Rücksicht genommen werden müsse, und daß nur dann sichere Resultate erzielt werden könnten, wenn die zum Versuche angewendeten Maschinen- und Handgarne nicht nur von gleicher Länge und Nummer, sondern auch von einem und demselben rohen Materiale gesponnen würden. Die vorgeschlagenen Versuche wären in folgender Weise auszuführen:

1) daß dem Hand-Spinner aufgetragen würde, mit der größten Sorgfalt mehrere Strähnen zu spinnen;
2) daß aus dem Gewichte derselben die Nummer zu ermitteln wäre;
3) daß aus demselben Flachse dieselbe Nummer auf der Maschine zu spinnen wäre, und
4) daß endlich das Zerreißen solcher, auf zwei Wegen erzeugten Garne auf einer genau geprüften Zerreiß-Vorrichtung geschehen müsse.

Da nun solche Verhältnisse bei den exponirten Hand- und Maschinengarnen nicht bestehen, so würden die damit vorzunehmenden Festigkeitsversuche diese so oft bestrittene — unentschiedene — Frage nicht beantworten

und daher unnütz sein. Außerdem war man auch der Meinung — freilich nicht einstimmig — daß die Maschinengarne wegen ihrer Gleichförmigkeit in der Dicke und Drehung von den Webern den Handgarnen vorgezogen würden: die Gegner der Maschinengarne wollten dagegen nicht mehr zugeben, als daß für das Weben der Handgarne zwar ein größerer Lohn bezahlt werden müßte, diese Mehrauslage jedoch durch die bessere Qualität des Gewebes sich hinreichend ausgleiche.

Der größte Theil der Beurtheiler sprach sich auch dahin aus, daß den Maschinenspinnereien nach Möglichkeit Vorschub geleistet werden sollte, weil es jetzt schon die höchste Zeit wäre, die kräftigsten Maaßregeln zu ergreifen, wenn man nicht zugeben wollte, daß dieser für Deutschland so wichtige Industriezweig uns von dem Auslande gänzlich entrissen würde. Man müsse jedoch zur Förderung dieses Industriezweiges nicht die Maschinen allein, sondern auch den Anbau der Pflanze und die Gewinnung der Fasern im Auge behalten. Einer der vernommenen Sachverständigen blieb aber bei seiner Ansicht, daß die Beförderung nur auf Verbesserung der Handspinnerei gerichtet werden solle.

Wenn gleich die Staatsverwaltungen gewiß zu einem direkten Eingreifen in die gewerbliche Sphäre nur als seltene Ausnahme sich entschließen, so ist es doch von dem bei weitem größern Theile des Publikums und der Sachkenner entschieden gebilligt worden, daß in Preußen, Württemberg und jetzt auch in Baiern Unternehmungen von Maschinenspinnereien durch Ausbildung von Technikern, Verleihung von Mustermaschinen oder auch mit Zuschüssen zum Wohl des Ganzen beigetreten ist. —

§. 44.
Leinenzwirn.

Für Zwirnereien bieten die auf Maschinen gesponnenen Garne durch größere Egalität, Regelmäßigkeit und Stärke bedeutende Vortheile gegen die Handgespinnste dar, und sind deshalb, seit sie billiger wurden und es gelang, ihnen den gewünschten Glanz des Fadens zu geben, im westlichen Deutschland, wie in England und Belgien in immer ausgedehnterem Umfange für diesen Zweck verarbeitet worden, während die Handgespinnste dort nur noch in einzelnen Fällen, wo auf ein weiches Gespinnst gesehen wird, und der Preis Nebensache ist, verwendet werden.

Man unterscheidet weißen, grauen und gefärbten, meist blauen Zwirn; die gezwirnten Strickgarne werden auch in mannichfachen Melangen geliefert. Der Grad der Stärke wird nach Nummern bestimmt. Hinsichtlich der verschiedenen Verwendungen unterscheidet man: Schneidergarn, Nähgarn, Klostergarn, Glanzgarn, welche meist zweifach; Strickgarne, Aktengarne und Kammzwirne, welche meist drei- und vierfach; Helftergarne, welche sechs- bis achtfach gezwirnt zu werden pflegen; zwölf- und mehrfach verarbeitete Garne verlieren den Charakter der Zwirne und gehen zu den Kordeln über.

Deutschland und namentlich der Zollverein liefert nicht seinen eigenen Bedarf an Leinenzwirn. In dem östlichen Theil der Zollvereinsstaaten wurde früher der größte Theil des Bedarfs an Nähzwirn aus Böhmen bezogen; noch jetzt werden von dort erhebliche Mengen eingeführt, welche bis heute noch zum Theil von reinem Handgarn zu 2 und 3 Draht gefertigt werden, und in Haltbarkeit und Glanz die Belgischen und Englischen Maschinen-Zwirne, welche letztere sich mehr zu Ketten eignen, während erstere die besten zum Nähen von Wäsche sind, nach der Behauptung ihrer Freunde übertreffen sollen. Andere Sachkundige behaupten dagegen, daß der Englische aus Maschinengarn gefertigte Nähzwirn den Böhmischen, aus Handgarn gefertigten an Qualität bei weitem übertreffe, und daß der Nähzwirn, den Böhmen noch heute an seine alten Kunden verkaufe, aus Englischem Maschinengarn gefertigt sei. Einverständniß ist darüber vorhanden, daß die feinen Englischen Zwirne besser, wenn auch mitunter theurer, als die Böhmischen sind. In den westlichen und mittleren Gebieten des Zollvereins werden besonders viele Zwirne aus Belgien und England eingeführt; die Gesammteinfuhr ist aus der oben mitgetheilten Einfuhrliste zu entnehmen. Im westlichen Deutschland werden namentlich die Nähzwirne größtentheils von Belgien bezogen und wird im Vereinslande darin nur unbedeutend fabrizirt. Dagegen liefern die Zwirnfabriken der westlichen Provinzen hauptsächlich die groben kordelartigen Zwirne, welche zu Harnischen und in den Tuchfabriken verbraucht werden, so wie auch Kammzwirne.

Die Gesichtspunkte, nach welchen die Beurtheilungen statt gefunden haben, waren:

a. Wahl des Garnes zum Zwirne;
b. Gleichheit in der Dicke und Filirung;
c. Festigkeit — nur aproximativ bestimmt;
d. Färbung und Bleiche; — über die Bleiche der Zwirne wurden im Allgemeinen dieselben Bemerkungen gemacht wie bei den Garnen;
e. Appretur.

Eingesandt haben:

I. Aus Sachsen und Schlesien.

1. **Duckworth** u. **Voigt**, in Gispersleben-Kiliani bei Erfurt (s. oben S. 270). Die wahrscheinlich aus dem daneben liegenden Englischen Maschinengarne erzeugten und gefärbten Zwirne sind eine gute Waare.

2. J. T. **Arlt**, zu Gnadenberg im Kreise Bunzlau. Mehrere Stücke Zwirne in verschiedenen Nummern, das Stück von 12 Zaspeln bei Nr. 000 bis 0 zu 45 Sgr.; bei Nr. 1 bis 3 zu 42 Sgr.; bei Nr. 4 bis 12 zu 37½ Sgr. Mittelgute Waare, die gröberen Sorten besser als die feineren.

3. **Scholz**, Zwirnfabrikant in Bunzlau, verarbeitet hauptsächlich Handgarne aus Walditz, Ottendorf, Kroischwitz und andern Orten der Umgegend. Auf Veranlassung des Garnmarktinspektors **Beck**, in Bunzlau, waren zu-

nächst mit der Hand gesponnene schöne Zwirngarne, das Stück zu 14 bis 16 Sgr. eingesendet; außerdem aber 7 Stück Zwirn verschiedener Stärke, das Stück zu 25 Sgr. Lobenswerthes Fabrikat, anscheinend aus Maschinengarn.

4. J. G. Müller, Zwirnfabrikant in Groß-Krausche bei Bunzlau, verarbeitet Garne aus der Umgegend, durchschnittlich zu 18 Sgr. das Stück; eingesandt war weißer Herrnhuter Nähzwirn in den Nummern 8 bis 38, von 40 Sgr. bis zu 35 Sgr. das Stück. Mittelgute Waare, wahrscheinlich aus Maschinengarn erzeugt.

5. J. D. Gruschwitz, in Neusalz a. O., Reg.-Bez. Liegnitz. 6 Stück Nähzwirn in verschiedenen Sorten und Farben. Ein schönes Erzeugniß, welches sich auch durch Farben, ganz besonders aber durch die Appretur auf das Vortheilhafteste bemerklich macht; wahrscheinlich aus Englischem Maschinengarn erzeugt. Die Drehung läßt etwas zu wünschen übrig.

II. Aus der Rheinprovinz.

6. Königs u. Bücklers, zu Dülken, welche auch viel grobe kordelartige Zwirne fabriziren, sandten drei Schachteln mit gereinigtem Doppelzwirn (Kammzwirn) aus Leinengarn bereitet. Ein vorzügliches egales Erzeugniß — das beste unter den ausgestellten, — jedoch ist die Haltbarkeit nicht ganz zweifellos. Die Preise sind angemessen.

7. G. Mevissen, Zwirn- und Nähseidenfabrikant in Dülken, hatte aus Englischem Maschinengarn: Schneidergarn, dunkelblau von Nr. 10 bis 18, das Pfund zu 19 bis 27 Sgr., und ächt indigoblau, das Pfund zu 45 Sgr.; weißes Nähgarn von Nr. 10 bis 50, das Pfund zu 18 bis 36 Sgr.; grau melirtes leinen Strickgarn von Nr. 0 bis 8, das Pfund zu 18 bis 48 Sgr.; gereinigten Kammzwirn von Nr. 14 bis 36, das Pfund zu 41 bis 110 Sgr.; Helftergarn von Nr. 8 bis 12, das Pfund von 24 bis 40 Sgr.; — aus Handgespinnst weißes Klostergarn von Nr. 24 bis 100, das viertel Pfund 73 bis 220 Sgr.; weißes Glanzgarn von Nr. 10 bis 120, das viertel Pfund zu 34 bis 277 Sgr.; gebleichtes Strickgarn; blaue Nähseide von Nr. 2 bis 3, in Italien gesponnen und gezwirnt, das Pfund zu 165 bis 195 Sgr.; blaue Nähseide Nr. 1, aus roher Bengal-Seide in England gezwirnt, das Pfund zu 220 Sgr. ausgestellt. Alle drei Sorten Nähseide sind von dem Aussteller gefärbt und appretirt, eine gute und preiswürdige Waare.

III. Aus den Norddeutschen Bundesstaaten.

8. A. M. Saathoff, Zwirnfabrikant in Großefehn, Königreich Hannover, beschäftigt auf seiner Fabrik 15 Arbeiter, welche täglich 40 Pfd. Zwirn fabriziren. Das dazu verwandte Garn wird in der Provinz Ostfriesland aus dortigem Flachse gesponnen und kostet das Pfund Garn 7½ bis 20 Sgr. Zur Ausstellung hat der Aussteller eingeliefert: 1 Pfund schwarzen Zwirn Nr. 30 zu 23¾ Sgr.; 1 Pfund grauen Zwirn Nr. 40 zu

$27\frac{2}{3}$ Sgr.; ein Pfund blauen Zwirn Nr. 50 zu $36\frac{1}{4}$ Sgr. Die ausgestellten Zwirne sind ziemlich ungleich und von mangelhafter Färbung, jedoch kräftig.

9. J. G. Poppe Wwe. u. Söhne, zu Bremen, hatten von Garnen, aus Deutschem und Holländischem Flachs auf Spinnstühlen gesponnen (s. S. 406), gefertigte Zwirne von Nr. 25 bis 60 in 16 verschiedenen Farben zum Preise von 8 bis 24 Rthlrn. für die 12 Pfd. Englisch ausgestellt.

Zu bedauern war, daß von manchen Ausstellern das verwendete Material, das Garn nämlich, nicht bezeichnet wurde, ob es nämlich Hand- oder Maschinengespinnst, und im letzteren Falle, ob es in- oder ausländisches ist, welches letztere im gegenwärtigen Moment fast die Regel zu bilden scheint.

§. 45.

Gewebe aus Flachsgarn, insbesondere die glatten weißen und gefärbten.

Indem wir nunmehr zum Bericht über die Leinenwaaren — für Deutschland noch immer, wenn auch der Baumwollen- und selbst der Wollenweberei kaum mehr gleichstehend, unter Mitbeachtung des eignen Verbrauchs eines der wichtigsten aller Gewebe — übergehen, schicken wir auch hier einige Bemerkungen über die neuere Entwickelung und den gegenwärtigen Umfang dieses Gewerbzweiges voraus. Die Verarbeitung der Leinengarne zu glatten Geweben war schon seit den ältesten Zeiten in Deutschland sehr ausgedehnt. Neben der Befriedigung des ganzen inländischen Bedarfs erzeugte sie sehr bedeutend für die Ausfuhr, so daß bei Eröffnung des direkten Handels mit den ehemaligen Spanischen Besitzungen in Amerika und mit Westindien das Leinengeschäft dorthin fast ausschließlich in den Händen der Deutschen war. Selbst England betrieb seine Leinenweberei zum Theil mit Deutschen Gespinnsten, und unsere Ausfuhr dahin war sehr bedeutend. Den Grund, aus welchem diese an sich einfache Fabrikation uns eine so geraume Zeit unangefochten blieb, finden wir wohl in der damals nur gekannten Handspinnerei, die, seit undenklichen Zeiten in Deutschland geübt, einen Grad der Vollkommenheit bei sehr billigem Lohne erlangt hatte, welcher nicht so leicht ihre ausgedehntere Einführung anderwärts zuließ. Daß Handgarne für die Weberei dennoch ihre Mängel haben, ist schon vor Erfindung der Maschinenspinnerei erkannt worden. Selbst dem besten Flachs drücken sich die Unterschiede der Geschicklichkeit, des Temperaments und guten Willens seines Spinners auf. Selbst ein einzelnes gutes Bund Garn ist oft von verschiedenen Händen erzeugt und erschwert dadurch gute gleichmäßige Fabrikation; wo wir sie dennoch finden, ist sie mit mehr Kostenaufwand als beim Maschinengarn erzielt.

Die Verarbeitung der neuen glättern und gleichmäßigeren Maschinengarne muß als die wichtigste Veränderung in der neuern Entwickelung der Leinen-

fabrikation erscheinen. Das Maschinengarn versprach Abhülfe der angedeuteten Mängel und stellte alle Vortheile in Aussicht, welche eine ähnliche Erfindung bereits früher der Baumwollenweberei verliehen hatte. Dessen ungeachtet konnte das Auftreten des Maschinengespinnstes dem Deutschen Fabrikanten keinesweges willkommen sein. Er besorgte nämlich nicht ohne Grund, dadurch den Vortheil zu verlieren, welchen er bisher durch seine (im Vergleich mit ausländischen) vorzüglich guten Handgarne bei der Verwebung gehabt hatte, denn gute Maschinen machen die von Vater auf Sohn geübte Hand entbehrlich. Vielleicht liegt hierin die Ursache, weshalb man in Deutschland anfänglich dieser Erfindung keinesweges die Aufmerksamkeit schenkte, welche sie in so hohem Grade verdiente. Man hielt mitunter die Mängel, welche der Handspinnerei eigenthümlich sind, für deren gute Eigenschaften und glaubte gerade durch das Festhalten hieran sich auch ferner in dem gewissen Besitze dieser Fabrikation und des Absatzes ihrer Erzeugnisse behaupten zu können. Dieser falsche Schluß kam den Engländern sehr zu Gunsten. Sie begriffen es vollkommen, daß da, wo die verschiedenartig wirkende unsichere Hand des Menschen durch die höchst genaue und gleichmäßigere Arbeit der Maschinen ersetzt werden kann, das Erzeugniß vollkommner und wohlfeiler beschafft werde, und daß es nur darauf ankomme, die ursprünglichen Mängel jener Erfindung durch Verbesserungen zu beseitigen, was ihnen auch nach und nach gelang. In Großbritannien wird demgemäß zu den meisten und wichtigsten Leinenarten nur Maschinengespinnst verarbeitet und nur zu den feinen und hochfeinen Artikeln verarbeitet man Handgespinnste, welche großentheils aus Deutschland bezogen werden.

In Deutschland, wo bei den schlechten Garnpreisen auch die Qualitäten der Handgarne abgenommen hatten, fing man ebenfalls schon seit zwanzig Jahren an, Maschinengarne besonders zu den Ketten zu verarbeiten; jeder Weber kann solches Garn gut wirken und die Verwendung dieses leichter zu verarbeitenden Materials wird bei Vermehrung und Ausdehnung der Maschinenspinnereien ohne Zweifel noch wachsen.

Außerdem hat die Weberei aus Leinen und Baumwolle gemischter Artikel in einigen Leinendistrikten sehr zugenommen. In Sachsen fing diese Fabrikation, zum Theil trüglicher Weise, an, indem man die Gewebe als ganz Leinen verkaufte; nachmals ist man auch in Schlesien dazu übergegangen. Namentlich in den Gegenden von Lauban und Glatz kommen halbleinene Creas, Kette aus Baumwolle und Schuß aus Leinengarn bestehend, in den Handel.

In Hinsicht der Weberei ist man bisher beim alten Verfahren stehen geblieben: zur Anwendung des Schnellschützen ist man nur hier und da ausnahmsweise in den Deutschen Webereien übergegangen. Die Maschinenstühle welche man in England auf Hosen- und Matratzenzeuge und andere Artikel anzuwenden begonnen hat, sind in den Deutschen Leinenwebereien noch nicht verbreitet. Was die Kammvorrichtungen betrifft, so hat

man in Schlesien stählerne Kämme anzuwenden begonnen, durch welche der Faden leichter gleiten soll: man wendet sie hauptsächlich bei feinen Geweben an.

Was die Bleicherei angehet, so erstreckte sich die Westfälische Leinenweberei ausschließlich auf ungebleichte Garne und ist deßhalb dort die Stückbleiche von vorzüglicher Wichtigkeit, während man sich in Schlesien eben so sehr mit der Garn-, als mit der Stückbleiche beschäftigt. Seitdem die Irländer mit besser und höher gebleichten Leinen den Markt zu beherrschen anfingen, etwa ums Jahr 1832, begann man auch in Deutschland unter Anwendung von Chlor ein ähnliches Bleichverfahren anzuwenden. Die erste Periode des Ueberganges war eine traurige, indem in Deutschland viele, ohne gehörige Kenntniß der Sache, veranstaltete Versuche, mit Beschädigung der Waaren endigten. Auf den größern Anstalten hat man durch die Anstellung technisch gebildeter Bleichdirigenten, oder durch größere Vorsicht bei Anwendung der Bleichmittel diese Schwierigkeiten beseitigt. Neben diesen chemischen Bleichen wird jedoch, sowohl in Westfalen, wie in Schlesien und Sachsen noch viel Naturbleiche angewendet. Die Vorzüge der chemischen Bleiche bestehen nächst der Schnelligkeit in der Erlangung einer höheren Weiße und in dem überaus wichtigen Umstande, daß sie, mit gehöriger Sachkenntniß betrieben, die Waare weniger angreift als die sogenannte Naturbleiche, deren Freunde indessen an ihr — vielleicht bei dem bisherigen Zustande der Technik in manchen Gegenden nicht ganz ohne Grund — eine größere Sicherheit gegen Verletzungen der Waare rühmen.

Die Abmessungen, in welchen die Leinenwaaren in den Handel gebracht werden, sind sehr verschieden hinsichtlich der Breiten; in der Länge pflegt man mehrentheils die Westfälischen Leinen nach Stücken von 60 Kölner (ohngefähr 52½ Berliner) Ellen, die Schlesischen Leinen nach Schocken von 60 Schlesischen (51,81 Berliner) oder Weben von 72 Schlesischen (62,17 Berliner) Ellen im Großen zu verkaufen.

Die Appretur der Leinen bestand früher fast nur in Mangeln und Pressen: meistens war dies Geschäft in den Händen von kleinen Unternehmern, welche für mehrere Handlungshäuser die Waaren mit Hand-, Wasser- oder Roßmangeln und einfachen Pressen behandelten. Seitdem das Irländische Bleichverfahren in Deutschland eingeführt wurde, hat man auch angefangen durch Beating-Mills, Kalander und andere mechanische Vorrichtungen das Appreturverfahren zu vervollkommnen, worin indeß noch viel zu thun übrig bleibt: sie haben den Vorzug, der Waare ein besseres Aussehen zu geben. Auf die Zurichtung und Verpackung der Leinen, welcher früher wenig Aufmerksamkeit gewidmet wurde, ist in neuerer Zeit nach dem Vorgange der Britischen Manufakturen viele Sorgfalt verwendet: sie unterscheidet sich sowohl nach den verschiedenen Leinengattungen als nach den Gegenden, wohin sie versendet werden. Für die zu exportirenden Leinen werden mitunter Englische, Holländische oder Spanische Etiketten gewählt.

Es kommt vor, daß Deutsche Waare als Irländische, so wie umgekehrt Irländische in den dortigen Manufakturen als Deutsche zugerichtet und verkauft wird.

Von den Bielefelder Exportleinen wird man durchschnittlich 10 Stück auf den Zentner und den Durchschnittspreis eines Stücks zu 20 Rthlrn., mithin den Werth eines Zentners zu 200 Rthlrn. annehmen können. Von geringerem Werthe sind die Exportleinen der andern Gegenden. Die rohen Leinen, welche zum großen Theil aus den Wesergegenden ausgeführt werden, pflegen wohl nur einen Werth von 40 bis 50 Rthlrn., und die aus Schlesien ausgeführten weißen Leinen einen Werth von 70 bis 80 Rthlrn. für den Zentner zu haben: der Durchschnittswerth der ausgeführten Leinen ist deßhalb zwischen jenen und diesen Zahlen zu suchen. Die Färberei und Druckerei der Leinenwaaren, welche in frühern Zeiten zum Behuf von Kleider-, Kittel- und Schürzenzeugen von Wichtigkeit war, ist nicht mehr von dem früheren großen Belange; es wird indessen einige gefärbte und bedruckte Waare, namentlich Beinkleiderstoffe, nach Amerika exportirt.

Betrachten wir zunächst den gegenwärtigen Umfang der Deutschen Leinenweberei:

I. Der Gesammtwerth der in Oesterreich erzeugten Flachs- und Hanf-Erzeugnisse wird für 1841 auf 75 Millionen Gulden berechnet, während für Seide und Seidenwaaren sich nur 58, für Schaafwollenwaaren 71¾ Millionen herausstellen: jener vegetabilische Spinnstoff ist also auch für Oesterreich noch immer der wichtigste. Am ausgebreitetsten und ausgebildetsten ist die Leinenmanufaktur in Böhmen, Mähren und Schlesien. Böhmen hat zwar nur wenige eigentliche Leinwandfabriken, aber Tausende von einzelnen Webern, die Theils das im Lande selbst erzeugte, theils von außen eingeführtes Garn zu Leinwand, Batist und Tischtüchern verarbeiten. Rumburg, Arnau, Trautenau, Starkenbach, Landskron, Reichenberg, Warnsdorf sind Hauptplätze für Leinwand und Batistweberei, welche zum Theil als Nebenarbeit auf dem Lande betrieben wird, und wesentlich dazu beiträgt, die zahlreiche Bevölkerung auf einem wenig fruchtbaren Gebirgsboden zu ernähren. Das jährliche Gesammterzeugniß Böhmens an Leinwand wird zu 896,000 Stück angegeben, welche mit Einschluß der übrigen Leinenwaaren einen Werth von 9 Mill. Gulden darstellen: der Königgrätzer und Leitmeritzer Kreis sollen dazu mehr als den dritten Theil liefern; mitunter soll davon über die Hälfte ausgeführt werden.

Mähren hat zahlreiche Leinwandwebereien, vorzüglich in dem nördlichen und nordöstlichen Theile des Landes, insbesondere in der Gegend von Zwittau, Sternberg, Janowitz. Auch hier ist dieses Geschäft in den Händen weniger großen Handlungen und zahlreicher Landweber. Das Land ob der Ens liefert vorzüglich im Mühlkreise, das Land unter der Ens in dem Viertel ober dem Mannhardsberge und Tirol in den nördlichen und östli-

chen Gegenden mittelfeine und grobe Leinen. In Illyrien haben die Bezirke um Krainburg, Bischoflaak, Gotschee, dann der Görzer Kreis zahlreiche Weber.

Die Böhmisch-Mährischen Gebirgsgegenden sind auch die Hauptsitze der Bleicherei. In denselben Provinzen hat in den letzten Jahrzehenden die Weberei halbleinener mit Baumwolle gemischter Zeuge sich ausgebreitet.

Einsendungen zur Gewerbe-Ausstellung sind aus dem Kaiserstaat nicht erfolgt.

II. Im Zollverein enthält zunächst Preußen mehrere sehr bedeutende Leinwanddistrikte, deren Gewerbthätigkeit in diesem Zweige aus nachstehender Tabelle nach den Zählungen zu Ende des Jahrs 1843 hervorgehet:

Regierungs-Bezirk.	Maschinen-spinnereien auf Flachs. Anstalten.	Spindeln.	Gewerbsweise gehende Webstühle. zu Leinwand.	Strumpfstühle.	Webstühle zur Nebenbeschäftigung in Leinwnd.	Schwarz- und Schönfärber. Meister	Gehülfen.
a. Leinenmanufaktur Schlesiens und Posens.							
1. Breslau	5	21871	3301	113	3915	195	178
2. Oppeln	—	—	2527	76	1293	115	60
3. Liegnitz	3	3136	6180	92	7444	191	142
4. Posen	—	—	1173	4	20850	172	101
5. Bromberg	—	—	184	2	12527	79	88
Zusammen	8	25007	13365	287	46029	752	569
b. Preußen und Pommern.							
6. Königsberg	—	—	125	15	52405	171	243
7. Gumbinnen	—	—	246	4	41004	130	151
8. Danzig	—	—	362	5	2086	40	42
9. Marienwerder	—	—	278	5	16228	103	95
10. Stettin	—	—	1061	10	20383	108	95
11. Köslin	—	—	255	—	18602	80	123
12. Stralsund	—	—	914	5	645	21	12
Zusammen	—	—	3241	44	151353	653	761
c. Brandenburg und Sachsen.							
13. Berlin	—	—	45	170	17	90	121
14. Potsdam	—	—	3118	84	3748	187	194
15. Frankfurt	1	100	1663	48	22191	233	171
16. Magdeburg	—	—	1473	85	6333	199	198
17. Merseburg	—	—	1587	124	4579	170	115
18. Erfurt	—	—	1227	107	2852	109	74
Zusammen	1	100	9113	618	39720	988	873

Regierungs-Bezirk.	Maschinen-spinnereien auf Flachs.		Gewerbsweise gehende Webstühle.		Webstühle zur Nebenbeschäftigung in Leinwnd.	Schwarz- und schönfärber.	
	Anstalten.	Spindeln.	zu Leinwand.	Strumpfstühle.		Meister.	Gehülfen.
d. Westliche Provinzen.							
19. Münster	1	70	2390	115	9794	167	124
20. Minden	1	1392	1098	9	12799	187	120
21. Arnsberg	—	—	1322	107	2935	238	208
22. Köln	—	—	376	301	1512	102	78
23. Düsseldorf	3	1420	1858	520	1030	391	1589
24. Koblenz	—	—	660	172	3994	91	39
25. Trier	—	—	688	62	5732	94	28
26. Aachen	1	98	340	37	1173	78	173
Zusammen	6	2980	8732	1323	38999	1348	2359
Total 1843	15	28087	34451	2272	276071	3741	4562
1840 waren	8	15844	37971	2398	254441	3519	4293
also 1843 mehr	1	10555	—	—	21630	222	269
also 1843 weniger	—	—	3520	126	—	—	—

Im Königreich Sachsen wird die Zahl der hauptsächlich in der Oberlausitz befindlichen Leinenstühle auf etwa 16000 angegeben. Kurhessen hat im ganzen Lande viel Leinenspinnerei und Weberei; im Großherzogthum Hessen wird die Zahl der auf Leinen gehenden Stühle auf 6827, in Nassau auf 1974, in Frankfurt 37 Webermeister mit 35 Lehrlingen, in Luxemburg 1000 gewerbsweise gehende Webstühle angegeben. In Braunschweig, Lippe und Anhalt wird die Leinenweberei überall auf dem Lande zerstreut betrieben; ebenso in den Thüringischen Staaten.

Im Süden des Zollvereins enthält Baiern eine sehr ausgedehnte Leinwandweberei, da bis jetzt der Landmann wie der Städter beträchtlich an Leinwand verbraucht; dieser innere Konsum ist auf eine Million Stücke in allen Qualitäten berechnet. Während der Jahre 1828 bis 1833 betrug die Ausfuhr 11- bis 12000 Zentner, die Einfuhr — besonders in feinen Gattungen zum städtischen Verbrauch bestehend — 1700 Zentner; auch jetzt soll mehr aus- als eingeführt werden. Württemberg enthält 18829 Lohnweber mit 3517 Gesellen, und 1309 für den Verkauf arbeitende Meister mit 786 Gehülfen; früher deckte es den eignen Bedarf an Leinwand nicht, in neuerer Zeit soll dagegen noch ausgeführt werden. Auch Baden und Hohenzollern haben verhältnißmäßig bedeutende Leinenweberei.

Die Ein- und Ausfuhren des Zollvereins an Leinewand, Zwillich, Drillich, Leinenbändern, Batist, Borten ꝛc. betrug in den letzten Jahren:

I. Einfuhr.		1838	1839	1840	1841	1842	1843
Graue Packleinen und Segeltuch	zollpflichtig	7322	9135	12608	7483	7915	4902
	zollfrei.....	1803	3722	5239	4942	4164	4708
Rohe (unappretirte) Leinwand, Zwillich und Drillich	zollpflichtig	1505	3042	3940	4168	1971	1586
	zollfrei.....	26759	32245	35631	33946	26772	24064
Gebleichte u. gefärbte Leinen, Zwillich und Drillich	zollpflichtig	1058	1201	1300	1091	1062	1218
	zollfrei.....	80	296	228	308	1290	1864
Bänder, Batist, Borten 2c.	zollpflichtig	64	68	73	81	95	124
II. Ausfuhr.							
Graue Packleinewand, Segeltuch.........		45179	40690	44976	36259	35440	37345
Rohe Leinewand, Zwillich und Drillich.		19510	19820	14257	12735	14871	10312
Gebleichte, gefärbte Leinewand u. s w....		85675	93833	93396	82110	59851	54006
Bänder, Batist, Borten 2c..............		5638	5993	5581	6267	3826	3981

Im Jahre 1844 sind an roher Leinewand 2342 Ztr. zollpflichtig und 17969 Ztr. zollfrei, an gebleichten und gefärbten Leinen 1364 Ztr. zollpflichtig und 213 Ztr. zollfrei, an Batist und Bändern 107 Ztr. eingegangen.

Nicht minder unerfreulich wie beim Garn hat sich demnach auch der Verkehr mit roher und gebleichter Leinewand gestaltet. Die zollpflichtige Einfuhr ist zwar nur von 2563 Ztr. auf 2804 Ztr. gestiegen, dagegen hat sich die Ausfuhr, welche 1838 an roher Leinewand 19510 Ztr., an gebleichter 2c. Leinewand 85675 Ztr., zusammen 105185 Ztr. betrug, 1843 auf 10312 und 54006 Zentner, zusammen 64318 Zentner, also um etwa 39% vermindert; der zollfreie Eingang, fast ausschließlich bestimmt zur Assortirung der Leinenlager zum Export, sank von 26839 Ztr. auf 25,928 Ztr. herab. Im Ganzen waren durchschnittlich 1837 bis 1839 an grauer Packleinewand 31901 Zentner Mehrausfuhr, an roher unappretirter Leinewand 8920 Ztr. Mehreinfuhr, an gebleichter und gefärbter Leinewand 81137 Ztr. Mehrausfuhr; 1843 dagegen war die Mehrausfuhr des ersten und dritten Artikels auf 27745 und 50925 Ztr. gefallen, die Mehreinfuhr des zweiten auf 13338 Ztr. gestiegen.

In gleich ungünstiger Lage befindet sich der Verkehr in Zwirn, so wie in leinenen Bändern, Batist 2c., während die Einfuhr von Flachs 2c. von 207950 Ztr. auf 255498 Ztr., die Ausfuhr aber von 170488 Ztr. auf 229564 Ztr. gestiegen ist. Allein die Mehreinfuhr von Flachs ist gleichfalls von 37462 Ztr. auf 25934 Ztr. gesunken, giebt mithin einen neuen Beleg für die eingetretene Niederlage der vereinsländischen Leinen-Industrie. Der Werth, welcher derselben in ihren verschiedenen Fabrikations-Stadien entzogen wird, ist, wenn man den Ztr. rohen Garnes zum Durchschnittspreise von 40 Rthlrn., den Ztr. gebleichten und gefärbten Garnes zu 46 Rthlrn., Zwirn zu 60 Rthlrn., graue Packleinewand zu 20 Rthlrn., rohe unappretirte Leinewand zu 80 Rthlrn., gebleichte und gefärbte Leinewand zu 170 Rthlrn., Bänder und Batiste zu 400 Rthlrn., Zwirnspitzen zu 3000 Rthlrn. annimmt, dahin berechnet, daß der Ueberschuß der Leinen-Exportation gegen die Einfuhr in den Jahren 183⅞ durch-

schnittlich 15,800,370 Rthlr., 18$\frac{4}{4}\frac{0}{2}$ durchschnittlich 12,751,262 Rthlr., im Jahre 1843 aber nur 7,572,448 Rthlr. betrug; sie hat mithin seit dem Jahre 1837 um den Betrag von 8,227,922 Rthlrn. oder um etwa 52 % eingebüßt.

Vertheilt sich auch dieser Verlust auf die verschiedenen Zweige der Leinen-Industrie, so wirkt er doch um so empfindlicher, als er vorzugsweise nur einzelne Staaten Deutschlands, namentlich Preußen trifft. Hier sind es insbesondere Schlesien und Westfalen, welche bei dem Sinken der Leinen-Industrie ihren Wohlstand bedroht sehen.

Die Ursache, welche die vereinsländische Leinen-Industrie zu ihrem gegenwärtigen ungünstigen Standpunkt herabgedrückt haben, sind vornehmlich

1) die Erhöhung der Eingangszölle in Frankreich, Belgien und Spanien.

2) Die Mängel der Flachsbereitung und der Leinenfabrikation in Deutschland und

3) Die Konkurrenz der Engländer, besonders in den transatlantischen Ländern, in Verbindung mit

4) dem zunehmenden Verbrauch von Baumwollengeweben.

Was die erstere Ursache betrifft, so wird die vereinsländische Industrie der daraus entstehenden Nachtheile, selbst bei einer durchgreifenden Verbesserung in der Fabrikationsweise, so lange sich nicht vollständig erwehren können, als die genannten Staaten sich nicht bestimmen lassen, dem Deutschen Leinen, welches namentlich in Spanien und dessen Kolonieen bis vor Kurzem noch eines außerordentlichen Absatzes sich erfreute, vortheilhaftere Eingangsbedingungen zu gewähren.

Die weiter erwähnte Ursache des Verfalls der Leinen-Industrie wird ihre Abhülfe finden, wenn wir dem Beispiele Englands und Belgiens in sorgfältiger Behandlung des Flachses und des Garns und in Anwendung der Maschinenkraft folgen. Wegen der sorgfältigeren Behandlung des Rohstoffs und der Verspinnung ist schon oben auf das Nöthige hingewiesen.

In den übrigen Zweigen der Leinen-Industrie wird aber ebenfalls die Verbesserung nicht ausbleiben, sobald man beginnt, der Vortheile sich zu bemächtigen, durch welche die Konkurrenz der Engländer den Preis davon getragen hat.

III. Im Königreich Hannover wird Leinenweberei sowohl zum einheimischen Verbrauch, wie zur Ausfuhr in den Provinzen Osnabrück, Hoya, Lüneburg, Hildesheim, Grubenhagen und Göttingen, Segeltuchweberei an der Elbe und Weser, im Amte Iburg, in Leer betrieben. Der Export an Leinenwaaren soll den der Garne um das Dreifache übersteigen: beide haben sowohl durch das Sinken der Preise als durch Verminderung des Absatzes sehr abgenommen; indessen sollen noch jährlich für 1$\frac{1}{2}$ Millionen Rthlr. Leinenwaaren und für $\frac{1}{2}$ Million Leinengarn ausgeführt werden.

Die wichtigsten Ausfuhrhäfen sind Hamburg und Bremen. Hamburg exportirt nach einem Durchschnitte der Jahre 1837 bis 1841 jährlich für

etwa 3,670000 Rthlr. Deutsche Leinen, worunter für 2,305000 Rthlr. Schlesische, 805000 Rthlr. Sächsische, 150000 Rthlr. Bielefelder, für 140000 Rthlr. sonstige Westfälische, Hannoversche, Braunschweigische und Hessische Leinen vorzugsweise nach Mexiko und Kuba. Bremens Ausfuhr wird auf 3,370000 Rthlr. angegeben, wovon für 1,050000 Rthlr. Hannoversche, für 910000 Rthlr. Schlesische, für 390000 Rthlr. Preußisch-Westfälische, für 190000 Rthlr. Lippische, für 540000 Rthlr. Sächsische und für 290000 Rthlr. Hessische Leinenwaaren.

Im Ganzen ist die Leinenmanufaktur für Deutschland immerhin noch von der höchsten Wichtigkeit. Zwar ist in den letzten 6 Jahren die Mehrausfuhr der grauen und weißen Leinenwaaren fortwährend gefallen und die Mehreinfuhr an roher Leinewand, Zwirn und Garn ebenso beständig gestiegen. Indessen übersteigt der Werth der Ausfuhren immer noch sehr erheblich den Werth der Einfuhren. Wird aber zu dieser immer noch bedeutenden Mehrausfuhr der starke Verbrauch von Leinenwaaren im Innern zugezählt, so ist die ungemeine Wichtigkeit dieses Zweiges zu ermessen. Wird gleichzeitig erwogen, daß Großbritannien in einem zwölfjährigen Zeitraum seine Ausfuhr an Flachsgarn und Leinenwaaren von 1,783432 Lst. auf 4,077039 Lst. oder 27,520013 Rthlr. im Werthe erhöht hat, und daß Deutschland in diesem Gewerbzweige durch natürliche Vortheile unterstützt wird, so läßt sich hoffen, daß die Deutschen Leinengewerbe sich wieder erholen und daß jene Bedeutung künftighin eine noch größere sein werde.

Von den fremden Industrieen ist es vorzüglich die Britische, welche seit 1806 mit der Deutschen in einen lebhaften und bis jetzt siegreichen Kampf auch hinsichtlich der Leinengewebe getreten ist.

Nur die Anfänge der Ausfuhren aus England nach den nicht Sklaven haltenden Staaten von Amerika, selbst nach Mexiko und Havanna, hatten mit der durch die Zeit gewonnenen Anhänglichkeit an Deutsche Leinewand Kämpfe zu bestehen. Das durch gleichmäßigeres und billigeres Material unterstützte Englische Fabrikat führte es bald zum Siege. Der Deutsche Fabrikant sah sich einer Konkurrenz gegenübergestellt, der er mit seiner bisherigen Fabrikation weder hinsichtlich der ansprechenden Qualität, noch in den billigen Preisen Stand halten konnte. Um dieser Konkurrenz entgegenzutreten, machte der Deutsche Leinenfabrikant in einigen Gegenden sogar den großen Fehler, nicht immer an der bis dahin beobachteten Zuverlässigkeit festzuhalten, nur um eine billigere Waare herzustellen. Gelang es nun auch für den Augenblick, den bedrohten Absatz zu erhalten, so wurde doch gerade hierdurch das Vertrauen zu Deutschen Leinen noch mehr erschüttert. Der Konsument gewann eine immer bessere Meinung von dem Englischen Fabrikate, und der Ruin unseres Absatzes jenseits der Meere wurde durch jenen Trug nur schneller herbeigeführt. Dieser Vorwurf trifft jedoch keineswegs die ganze Deutsche Fabrikation, denn theilweise hat dieselbe durch gleichmäßig gute Waare sich bis jetzt ausgezeichnet. Mitunter hat ein zu starres Festhalten

an der hergebrachten Fabrikationsart sogar den großen Nachtheil herbeigeführt, daß die Konsumenten auf überseeischen Märkten, nachdem sie die etwas leichtere und wohlfeilere Waare aus Maschinengarnen kennen gelernt haben, die schweren, guten Deutschen Leinen aus Handgarn nicht mehr wollen, weil sie theurer sind.

Das Gesagte finden wir bestätigt in der raschen Abnahme der Deutschen Leinen-Ausfuhr seit dem Jahre 1838, in welchem kurzen Zeitraume sie in den Sorten, welche nicht für den Bedarf der Sklaven bestimmt sind, wohl $\frac{8}{10}$ geringer geworden sein mag. Während die Ausfuhr des Zollvereins an rohen und gebleichten Leinenwaaren in dem Zeitraume von 1838 bis 1843 auf 61 Prozent ihres frühern Betrages fiel, ist die Britische Leinenwaarenausfuhr dagegen in derselben Zeit von 2,820,272 auf 3,055,283 Lst. oder um 8 Prozent gestiegen. Die Britischen aus Maschinengarn gefertigten Leinen sind wohl im Ganzen weniger dauerhaft als die Deutschen ganz aus Handgarn, oder aus Ketten von Maschinengarn und Einschlag von Handgarn gewebten Leinen. Dagegen sind diese Britischen Leinen sehr egal, reell in der Breite und Länge, ohne Schaukappe, sehr hoch gebleicht, gefällig appretirt und niedrig im Preise. Diese außerordentliche Wohlfeilheit ist zum Theil durch die große Ausdehnung der Britischen Leinengeschäfte, Bleichen und Appretur-Anstalten herbeigeführt, wobei ihnen möglich wird, auch bei einem kleinen Gewinn am Stück noch ein gutes Bestehen zu haben.

Durch diese Konjunkturen hat die Deutsche Leinenindustrie den überseeischen Absatz der Bretagnes und Rouanes, der feinen Weser- und namentlich der Bielefelder Leinen, der hochfeinen Hemden- und Schnupftücherzeuge, der Osnabrücker Leinen, der Schlesischen Schleierleinen (Estopillas) größtentheils verloren.

Was nun die verschiedenen Sorten der glatten Leinewand betrifft, so kann man unterscheiden:

1) nach dem Rohstoff in Ganz- und Halbleinen, Flächsen-, Hanf- und Heeden-Leinen;

2) je nachdem solche aus rohem oder bereits gebleichtem Gespinnst gewebt sind; die ersteren kommen entweder im ungebleichten Zustande zu Markte (rohgarnige Waare) oder sie werden im Stück gebleicht.

a. Zu den aus rohem Garn gewebten Leinen gehören zuvörderst sämmtliche Westfälische Leinen, unter welchen man die feinen Bielefelder Sorten von den mittlern Gattungen, den sogenannten Löwendleinen, und den grauen oder blanken Sack-, Pack- und Heedenleinen unterscheidet. Die Platilles werden in Böhmen und Schlesien meist in $\frac{4}{4}$ Breite aus rohen im Kamm der Webezeuge undicht stehenden Garnen gewebt. Die Bretagnes, eine bessere aus rohem Garn gewebte Waare, werden ebenfalls in Schlesien $\frac{6}{4}$ und $\frac{7}{4}$ breit, von etwas gediegenerem Gewebe als die Platilles, gemacht, nach der Bleiche gut gestärkt und gemangelt und in Stücken von $11\frac{2}{3}$ Schlesischen Ellen versendet. Rouanes, $\frac{5}{4}$ breit, werden aus ziemlich

schweren Garnen angefertigt, nach der Bleiche gestärkt, gemangelt und in 80 Schlesische Ellen langen Stücken zu Markte gebracht. Neben rohgarnigen und gebleichten Waaren kommen deren auch halbgebleichte in den Handel.

b. Die Leinen aus gebleichten Garnen, im Allgemeinen Kreas genannt, werden in sehr mannichfaltigen Breiten und Feinheitsgraden gefertigt. Für Schlesien bilden dieselben einen Hauptartikel. Die guten Kreas sind die haltbarsten aller Schlesischen Leinen, weil sie im Gegensatz zu andern dortigen Gattungen aus schweren Garnen und sehr dicht gewebt sind, wiewohl aus gleich schwerem Garn gleich dicht gearbeitete, erst im Tuch gebleichte Leinewand, wegen des bei der Garnbleiche eintretenden Aufblähens der Garne noch dauerhafter sein müßte. Indessen sollen die Fäden dieser Leinen dieselbe Festigkeit, als im rohen Zustande haben und bei der Aufbleiche nur noch 4 bis 5 %; die rohgarnigen Leinen dagegen bei ganzer Bleiche bis 20 % an ihrem Gewicht verlieren.

3) Sodann unterscheiden sich die glatten Leinen, je nachdem sie aus grobem oder feinem Gespinnst und dicht oder lose gewebt sind. Unter Batist versteht man im Allgemeinen eine feine, weiß gebleichte Leinewand, welche sich von dem Kammertuche durch größere Dichtheit unterscheidet und in der feinsten Qualität in Belgisch und Französisch Flandern geliefert wird. Schlesische Batist-Leinwand oder dicker Schleier, auch Klär-Leinewand ist ein dünnes Gewebe aus feinem Gespinnst, der Hauptartikel in der Hirschberger Gegend; das Gespinnst dazu soll besser gedreht, und das Gewebe ein wenig dichter, wie der ordinäre und mittlere Französische Batist gemacht werden; er ist $5\frac{1}{2}$ bis $\frac{6}{4}$ Schlesisch (4 Ellen Schlesisch = $3,_{4554}$ Berliner) breit, und wird in ganzen, halben oder Viertelstücken, das Stück zu 54 Ellen, in den Handel gebracht. Die Anfertigung geschieht in allen Gattungen bis zur feinsten hinauf, und zwar von 6 bis einige 20 Rthlr. für die Webe. Außer den dicken Schleiern lieferte man dort früher auch die sogenannten dünnen oder Musselinweben in glatt und geblümt, welche aber jetzt mehr aus Baumwolle gemacht werden. Dagegen bilden die ordinären, mittleren und feinen Batiste zu Taschentüchern noch einen Hauptartikel. Zu allen Batisten bedarf es eines guten Flachses und feinen Handgespinnstes, da die Maschine diese hohen Nummern noch nicht erzeugt. Der Tüll, dies netzförmige Gewebe, besonders zum Damenputz, wird wie aus Baumwolle, so auch aus gebleichtem feinen Leinengarn gemacht. Linon nennt man einestheils eine leichte klare Leinewand, welche sich von dem Batist durch größere Feinheit des Fadens unterscheidet und einfach gestreift, gegittert und brochirt vorkommt; anderntheils, als eigentlichen Linon, ein durchsichtiges der Gaze ähnliches Gewebe, auch Zwirngaze; sie kommt glatt, geblümt, durchbrochen, gestreift, gegittert und musselinartig in den Handel, mehr mit Baumwolle gemischt oder ganz von Baumwolle, als ganz von Leinen.

4) Je nach der Bestimmung des Gewebes unterscheidet man Hemden-, Bett-, Schnupftücher-, Kittel-, Hosenleinen, Sack- und Packleinen.

Betrachten wir nun die auf der Gewerbe-Ausstellung befindlichen Vertreter der Deutschen Fabrikation glatter Leinen, so gehören sie in der Hauptsache entweder Schlesien und seiner Nachbarschaft oder Westfalen an. Beide versorgen das nördliche Deutschland vorzugsweise, jedoch hat jede Abtheilung durch die Eigenthümlichkeit ihrer Erzeugnisse sich fast andere Abnehmer verschafft.

Die Leinen-Fabrikation Westfalens ist durch schönen Flachs, geübte Spinner und Weber sehr begünstigt, deren Fleiß auch durch bessere Preise aufgemuntert und unterhalten werden kann, weil ein großer Theil der dortigen Fabrikation aus mittelfeiner und feiner Waare zur Befriedigung des inländischen Bedarfs der wohlhabenden Volksklassen besteht. Einen großen Theil seines auswärtigen Absatzes hingegen sowohl in feineren Leinensorten als in den Legge-Leinen, welche früher in so großer Menge ausgeführt wurden, hat Westfalen bereits durch die Englische Konkurrenz verloren.

Die Schlesische und Sächsische Fabrikation hat im Wesentlichen ganz andere Aufgaben zu erfüllen. Sie liefert nämlich zu mäßigen Preisen eine Waare, die in jedem Hausstande täglich gebraucht wird, die aber in dem Maaße und der Güte, als solche verlangt wird, nicht beschafft werden könnte, wenn Maschinengarn dem Mangel an Werften- oder Kettengarn nicht Abhülfe leistete. Der Absatz an Kreas in ordinären und Mittel-Gattungen ist von größerem Umfange als der der Bielefelder Leinen, daher es auch hier an seinem Platze scheint, zu erwähnen, daß von dieser aus gebleichtem Garne gewebten Leinewand (deren Fabrikation vor einigen 30 Jahren C. G. Kramsta und Söhne, in Freiburg, in solcher Ausdehnung zuerst einführten) ein Etablissement allein im Jahre 1843 75000 Schock und Weben gegen festen Lohn von Schlesischen Webern anfertigen ließ, wovon ¼ jenseits der Meere, ¾ diesseits abgesetzt wurde.

Die Eigenschaften einer guten Leinwand sind: gleichmäßiges, kräftiges Gespinnst, hierdurch unterstützte tadellose Weberei, das Auge befriedigende und die Haltbarkeit nicht zerstörende Bleiche.

Diese Eigenschaften bei dem größeren Theil seiner Erzeugnisse zusammengebracht zu haben, ist die Aufgabe des guten Fabrikanten. Einzelne Stücke, wie sie auf der Ausstellung nur vorgefunden werden können, geben daher keinen untrüglichen Maaßstab für die Leistungen desselben. Ihre Fabrikation ist eine sehr einfache, wenig technische Ausbildung erfordernde und so leicht keine Veränderung zulassende Kunstfertigkeit, so daß sie dem Denken und den Fähigkeiten des Arbeiters nur wenig Raum läßt. Es ist daher in der Regel kein Grund vorhanden, an und für sich der guten Anfertigung eines Stückes Leinen großes Verdienst beizulegen. Das Gesagte mag nun den Gesichtspunkt, von welchem bei nachstehender Beurtheilung ausgegangen ist, abgeben.

An Schlesiens Manufaktur reihen sich Preußens, Pommerns und die der Mark, so wie die Sächsischen Webereien; an Westfalen

das Fürstenthum Lippe, Braunschweig und Kurhessen an. Außerdem sind noch Württemberg und Ostfriesland vertreten.

I. In Schlesien befindet sich die Leinewandweberei größtentheils auf dem Lande und wird in den Kreisen Landeshut, Schönau, Lauban, Bolkenhain, Hirschberg und Löwenberg, sodann im obern Theil des Waldenburger Kreises, der Gegend um Freiburg und um Mittelwalde im Habelschwerdter Kreise am lebhaftesten betrieben. In den Kreisen Schweidnitz, Reichenbach, Strehlen, Frankenstein und Glatz, wo die Baumwollenmanufaktur durchaus vorherrscht, sind nur noch wenig Leinenstühle. Die Stühle sind in den weitläuftigen Dörfern sehr verbreitet. Ein gewöhnlicher Leinwandstuhl beschäftigt 6 Personen, nämlich beinahe 4 zum Spinnen, die Uebrigen zum Weben und der sonstigen Arbeit. Etwa $\frac{1}{8}$ des im Gebirge verwebten Garns kommt aus dem flachen Lande, besonders aus den Regierungs-Bezirken von Oppeln und Breslau.

Der Charakter der eigentlich sogenannten Schlesischen Handelsleinwand ist Leichtigkeit und gefälliges Aeußere. Flachs und Garn sind gespart; die schlechtern Sorten zieht man wohl durch Stärke, welche die Zwischenräume ausfüllend, beim Waschen wieder ausgeht. Jedoch hat man sich in neuerer Zeit, unter Beachtung der Anforderungen der Zeit, auf besseres Gewebe gelegt. Man unterscheidet im Allgemeinen Schleier-, Schock- und Stückleinewand. Es giebt 20 bis 30 Namen für die verschiedenen Gattungen grauer und weißer Handelsleinwand, je nachdem sie in Länge, Breite, Feinheit, Legeart verschieden, ob roh oder halb, oder ganz gebleicht, ob aus grauem oder weißem Garn verfertigt ist. Die wichtigsten sind Kreas (à la Morlaix, Dowlas, und andere Arten) $\frac{6}{4}$ breit, das Schock zu 8 bis 24 Rthlr., aus weißgebleichtem Garn, dichte gedrungene Leinewand; Bretagnes, $\frac{6}{4}$ breite, Rouanes $\frac{8}{4}$ breite Waaren; Platilles royales (double silesias) $\frac{6}{4}$ breit, per 60 Ellen $5\frac{1}{8}$ bis 13 Rthlr., weiße feste Leinewand; Platilles silesias (single silesias), dünner in Stücken von $11\frac{1}{2}$ bis 12 Ellen. Diese letzteren erhalten ihre Eigenthümlichkeit erst durch die Bleiche und Appretur. Für die sogenannten dicken und dünnen Schleier (Batist, Klar, Französisch Claires, Spanisch Estopillas, Portugiesisch Cambraetas) werden gegen 8 Klassen unterschieden; sie kommen sowohl schlicht als geblümt, gewöhnlich $\frac{6}{4}$ Ellen Schlesisch breit und in Viertelstücken von $13\frac{1}{2}$ Ellen zu 2 bis 6 Rthlr. vor. Die bunten Waaren, die mitunter auch für den inländischen Verbrauch und zu Möbelleinen stärker gefertigt werden (Listados), sind gewöhnlich $\frac{7}{4}$ breit und kosten per 72 Ellen Schlesisch 6 bis 12 Rthlr. Auch werden verschiedene Sorten Futterzeug, Schachwitz und Taschentücherzeug gewebt. Die meisten Namen sind Französisch oder Spanisch, weil man zuerst Französischen Mustern oder Spanischen Bestellungen folgte. Eine Sorte in halben Schocken heißt Tandems, weil man endlich die rechte Art und Form gefunden.

Ein großer Theil der geringeren Leinen wird auf den nur zur Nebenbeschäftigung von Landleuten, Tagelöhnern und Bauhandwerkern im Winter betriebenen Stühlen gewebt. Zur Sicherstellung der Ankäufer dient die Schau. Die gut befundenen Waaren werden gestempelt. Gewebe, die öffentlich feil geboten werden, müssen auf die halbe Breite gebrochen, in Buchform blätterweise zusammengelegt und mit 3 Heften verschlossen sein.

In der Gegend von Freiburg kaufen die großen Leinenhandlungen theils die gewöhnliche Schlesische Handelsleinewand auf, und lassen dieselbe bleichen und zu Platilles royales, Bretagnes und andern gangbaren Sorten appretiren, theils verlegen sie selbst Kreas; bei den letztern wird das Garn meist schon gebleicht angekauft, sortirt und an die auf den Dörfern zerstreuten Weber ausgegeben. Die Leinewande sind meist gut gebleicht, und namentlich die von den Handelshäusern selbst verfertigten sehr fest. Man rechnet auf jeden gewerbsweise beschäftigten Stuhl das Jahr hindurch 30 Stück (Schock), die Preiskourante gehen von 8 bis 29 Rthlr. für das Schock; die Haupthäuser beschäftigen bis zu 500 Stühlen. Bei den Kreas verrichten die Unternehmer die Schau selbst an einem eigenen Tische. Das dort etablirte Haus Kramsta hat sich auch für die Leinenweberei ausgezeichnete Verdienste erworben, indem es sich um alle Theile des Geschäfts, so wie um die Absatzverhältnisse auf das genaueste bekümmert und viele Verbesserungen, insbesondere die Kreas-Manufaktur in ausgedehnterem Umfange eingeführt hat.

In der Preußischen Oberlausitz hat die Weberei ihren Hauptsitz in der Umgegend von Lauban und in der Queisgegend. Die Erzeugnisse derselben bestehen in weißer und bunter Leinewand, in Zwillich, Kanevas, Taschentüchern u. s. w. Zu Görlitz, Lauban, Volkersdorf, Meffersdorf ꝛc. sind große Garn- und Leinewandsbleichen, in Lauban auch Druckereien.

In Oberschlesien gehen in den Kreisen Leobschütz, Neiße, Ratibor und Neustadt etwa 1500 Webestühle von Professionisten.

Die Bleicherei wird größtentheils auf Lohnbleichen betrieben. Nur die größeren Kaufleute besitzen eigene Bleichen. Der Bleicherstamm erhält sich aus sich selbst. Die Knechte suchen selbstständige Meister zu werden, wozu sie sich einer Prüfung durch die Kaufleute unterwerfen müssen. Die Bleicherei hat sich im Ganzen seit 1806 erheblich verbessert. Die in neuerer Zeit eingeführten Kunst- und Schnellbleichen sind indessen mitunter Ursache von Verschlechterungen gewesen. Die Leinen werden oft, nachdem sie einige Rasenbleiche erhalten haben, noch mit Chlor gebleicht.

Appreturen hält fast jeder bedeutende Kaufmann selbst.

Die Schlesische Leinenindustrie erlangte zu Ende des vorigen und zu Anfang des gegenwärtigen Jahrhunderts ihren höchsten Umfang. Die rohen Leinenwaaren aus Böhmen und Oesterreichisch Schlesien kamen, seitdem Friedrich II. die Verzollung derselben aufgehoben hatte, in großen Mengen auf die Schlesischen Märkte, um hier gebleicht und appretirt zur Vervoll-

ständigung der Assortimente eigentlich Schlesischer Leinewand in den Handel zu kommen. Mit Einschluß derselben soll die damalige Leinenwaaren-Ausfuhr Schlesiens jährlich 6½ bis 13 Millionen Thaler betragen haben. Sie verbreitete Beschäftigung und Wohlstand unter einer sehr zahlreichen Bevölkerung durch die ganze Provinz, besonders aber über die Gebirgslandschaft. Strenge gesetzliche Vorschriften zwangen die Arbeiter zu einer reellen Bearbeitung der Waaren, gehäufte Kontrollen waren zur Aufrechthaltung der Gesetze errichtet und die Eifersucht auf den guten Ruf ließ das Geschäft im auswärtigen Kredit nicht sinken.

Als in Folge der Französischen Revolutionskriege 1794 Belgien und und das linke Rheinufer mit Frankreich vereinigt wurde, verlor Schlesien zuerst in Frankreich seinen Absatz, welcher an die Belgische Leinenindustrie überging. Als sodann die Napoleonische Kontinentalsperre den überseeischen Handel Deutschlands lähmte, als in den Spanischen Kolonien lange Unabhängigkeitskriege den Handel zerstörten, als nach hergestelltem Europäischen Frieden Rußland und Polen durch prohibitivartige Zölle geschlossen wurden, gingen wichtige Absatzfelder verloren; besonders aber hat die neu entstandene Irische Maschinenleinenmanufaktur dazu beigetragen, den Schlesischen Exporthandel auf weniger als ein Drittheil des frühern Umfanges herabzudrücken.

Aus dieser Provinz sind aufgetreten:

1. Von den schon oben erwähnten Spinnereibesitzern und Leinen-Großhändlern Gebrüdern **Alberti** und **Schreiber**, zu Waldenburg, sind zwar von den verschiedenen Gattungen ihrer zu exportirenden Leinen nur einige Muster gesandt, allein diese sind um so erfreulicher, weil außerdem nichts in dieser Art zur Gewerbe-Ausstellung gelangt ist. Es sind 8 Stück verschiedene Platilles royales. Dieselben zeigen gute Fortschritte Schlesischer Fabrikation in diesem Artikel, haben vorzügliche Bleiche und sind überhaupt als vollkommen gelungen zu betrachten. Ob solche mit den Englischen ähnlichen Leinen, welche weniger dicht gewebt sind und durch die Appretur mit dem Beatel-Work (Klopfwerk) ein gefälligeres Ansehen erhalten, im Auslande konkurriren können, müssen wir dahingestellt sein lassen. Die Kette ist Maschinen-, der Einschlag Handgarn; jedes Stück enthält 57½ Schlesische Ellen oder 36 Spanische Varas; die Sortimente von je 200 Stück gehen nach Mexiko, Havanna und dem übrigen Westindien. Die nebenliegenden 4 Stück Tela reale entsprechen ebenfalls vollkommen, hinsichtlich ihrer Eigenschaften, jeder Anforderung. Auch dabei ist die Kette aus Maschinengarn, der Einschlag aus Handgespinnst; die Länge jedes Stückes ist, bei 6½-Viertel-Breite, 27—28 Ellen; die Versendung, namentlich nach Havanna, geschieht in Assortiments von je 100 Stück. Es ist hierbei zu erwähnen, daß der Absatz von Platilles und Tela reale, namentlich nach Amerika, nur durch die äußerste Billigkeit, sowohl des Fabrikanten, als auch des Arbeiters, erhalten werden kann.

Außerdem haben Gebrüder Alberti mehrere zur inländischen Konsumtion geeignete Leinen, 1 Stück feine rohe, 2 Stück geklärte Kreas und 1 Stück gebleichte Leinewand aufgestellt. Diese zeichnen sich vor den gewöhnlichen Schlesischen Fabrikaten sehr vortheilhaft durch äußerst gleichmäßiges Gespinnst aus, und ist die Weberei und die Bleiche auch hierbei nur zu loben. Die Leistungen dieses Etablissements sind seit einer Reihe von Jahren eben so rühmlich als verdienstlich.

2. C. G. Kramsta u. Söhne, in Freiburg, haben nur die Erzeugnisse ihrer neueren und erst in jüngerer Zeit begonnenen Fabrikation, nämlich aus ihren eigenen Maschinen-Gespinnsten in Kette und Schuß gewebte Leinewand, roh und gebleicht, ausgelegt und zwar größtentheils in den mittelfeinen Gattungen. Dieselbe giebt wiederum ein Zeugniß von dem ununterbrochenen Streben dieses Hauses, die Fortschritte der Leinen-Fabrikation in ihrem äußersten Grade sich zu eigen zu machen. Die vorliegenden Stücke lassen in der Kette ein ganz geschlossenes Gespinnst sehen, und sind die Schußfäden in solcher Gleichheit und Fülle, daß sie als festes Gewebe eine große Dauerhaftigkeit erwarten lassen. Bei dem regen Eifer dieser Fabrik jeden, auch den kleinsten Uebelstand zu beseitigen wird es ihr wohl bald gelingen, das oft nicht ganz Glatte der Oberfläche zu beseitigen, was bereits bei dem Englischen Maschinen-Leinen gehoben ist. Jener Mangel mag vielleicht in der Weichheit des mit Rasenröste bereiteten Schlesischen feinen Flachses seinen Grund haben, indem Gespinnst aus Belgischem Wasserröste-Flachs eine glättere Waare liefert. Die Preise für diese Leinen sind übrigens, wie man es von dieser Fabrik gewohnt ist, äußerst billig, und bleibt nur zu bedauern, daß dieses Haus nicht auch von Kreas-Leinen, als dem umfangreichsten Zweige seiner Fabrikation, Einiges ausgelegt hat.

Aussteller verarbeiten außer ihrem eigenen Maschinengarn noch jährlich gegen 9500 Schock Schlesisches Handgespinnst, liefern jährlich durch die in ihrem festen Lohn stehenden Weber gegen 60000 Schock und Weben, und 15000 volle Stücke (zu 90 Preußischen Ellen) weißgarnige Leinewand, 38000 Weben (von 60 bis 120 Ellen) baumwollene und halbleinene Gewebe und bringen außerdem durch ihre Komtoirs zu Freiburg, Bolkenhain und Merzdorf am Bober gegen 55000 Stück rohe, von den Webern eingekaufte Leinwand in den Handel.

3. F. Schwarzer, in Grunau, Regierungs-Bezirk Liegnitz. Die vorgelegte erste Webe feines, rohes Schleier-Leinen genügt den Anforderungen, die man an solche Gewebe macht, besonders gut, jedoch gehört der Preis auch nicht zu den billigsten.

4. Kierstein, in Hirschberg, Regierungs-Bezirk Liegnitz, sandte einige ungebleichte und weiße Schleier, so wie 4 Weben sogenannte gebleichte Leinewand, ein. Letztere zeichnet sich durch schönes Gespinnst, dichteres Gewebe und natürlichere Appretur gegen sonstige derartige Leinwand vortheilhaft aus, und sind die Preise angemessen zu nennen.

5. F. A. Wiegner, in Schosdorf, Regierungs-Bezirk Liegnitz, hat 2 Stück 80- und 100gängige greise Leinewand ausgelegt.

6. G. Thamm, in Schosdorf, und C. Thamm, ebendaselbst, lieferten 2 Weben von reinem Flachsgarn-Handgespinnst ein; es ist mit Mühe und Sorgfalt gewebt.

7. F. Järscke, in Schosdorf, sandte 1 Webe rohe Leinewand.

8. D. Kaufmann, in Landeshut, hat unter anderer Waare 1 Stück geklärte, sogenannte $\frac{10}{4}$ Schlesische oder etwa $\frac{8}{4}$ Berliner Ellen breite, und 1 Stück $\frac{12}{4}$ Schlesische oder etwa $\frac{10}{4}$ Berliner Ellen breite ungeklärte Kreas-Leinewand ausgestellt. Außer der ungewöhnlichen Breite ist die Waare von guter Weberei und sind die Preise in den Gränzen des Werths gehalten.

9. C. H. Ackermann, in Lauban, legte 3 Weben Kreas-Leinewand aus gebleichten Garnen zu 68, 74 und 80 Gang vor. Das dazu verwebte Garn trägt die Eigenthümlichkeit des dortigen Gespinnstes an sich. Die Waare ist übrigens gut gewebt, und der mäßige Preis läßt dieses Fabrikat wohl empfehlen.

10. Von F. W. Prasse u. Comp., in Lauban, lagen 4 Stück $\frac{10}{4}$ bis 4 Ellen breite weiße und rohe Leinewand in mittel und fein und 2 Stück $\frac{5}{4}$ breite weiße vor, so wie mehrere Dutzend Taschentücher von verschiedener Feinheit. Bei der ersteren läßt das Ansehen des recht schönen fehlerlosen Fabrikates vermuthen, daß es auf mechanischen Stühlen gewebt sei, was eine Angabe des Fabrikanten zu bestätigen scheint. Dies würde der erste Anfang einer neuen Fabrikationsart sein, welche die Engländer bereits seit einigen Jahren mit Erfolg betreiben. Die Tücher sind so, wie man sie in dortiger Gegend vielfach produzirt, und die Preise im angemessenen Verhältniß, jedoch höher gerechnet als bei der Leinewand.

11. C. G. Hartmann, in Landeshut, hat von Nr. 1 bis 7 und Nr. 10 gebleichte Leinen verschiedener Qualitäten in Kette und Schuß von Maschinen-Gespinnst ausgelegt. Die Nummern Nr. 1 bis 7 bezeugen Vorzüge der Maschinenspinnereien gegen Handgespinnst, indem die Leinen, durch die dazu verwendeten gleichen und ebenen Fäden, eine musterhafte Weberei zuließen. Bei Nr. 10 treten die Vorzüge des Maschinengarns ebenfalls hervor, da sich die sonst wohl vorkommenden, ungleichen und dünnen Stellen der Batistleinen darin nicht vorfinden. Die Preise sind etwas höher als sie für dergleichen Fabrikate sonst angesetzt werden. Die außerdem ausgelegte Kreas-Leinewand, rohe und weiße Shachwitz-Handtücher und weiße leinene Taschentücher von Handgespinnst sind zwar gute Waare, lassen aber bessere Bleiche wünschen.

12. Von S. G. Waeber Eydame u. Comp, in Schmiedeberg, sind 3 Stück gebleichte Leinen eingesandt, die gegen sonstige dort verfertigte Leinen dieser Art durch Dichtigkeit des Gewebes sich vortheilhaft auszeichnen. Außerdem haben sie ein Sortiment leinener Taschentücher, weiß und bedruckt, eingesandt, letztere in den vielfach bekannten geschmackvollen Dessins. Diese, so

wie die weißen, sind wegen ihres schönen seidenartigen Glanzes sehr ansprechend. Die Preise sind angemessen.

13. Die mechanische Flachsspinnerei zu Erdmannsdorf und Landeshut sandte 8 Stück rohe Leinewand, theils ganz, theils nur in der Kette von Maschinengarn gewebt, ein. Die ganz aus Maschinengarn gewebten Stücke sind allerdings ebener und den jetzigen Anforderungen der Konsumenten entsprechender, als die daneben liegenden, mit Handgarn beschossenen. Bei sämmtlichen Stücken aber ist das dazu verwandte Maschinengarn eigenes Fabrikat und verdient die Bezeichnung eines vorzüglich gleichen und mit dem gehörigen Draht versehenen Garnes. Die Leistungen dieser Etablissements zeugen überhaupt von umsichtiger Leitung.

14. Petschke u. Comp., in Greiffenberg, haben eine Auswahl Taschentücher von ordinären bis zu feinen Sorten ausgelegt, wie sie in dortiger Gegend erzeugt werden, und den Ansprüchen an derartige Fabrikate vollständig genügen. Sie erfreuen sich schon länger eines vortheilhaften Rufs.

15. Steudner u. Fischer, in Greiffenberg, sandten 4 Weben gebleichte Leinewand ein, welche ein dichtes Gewebe und mehr Naturähnlichkeit in der Appretur zeigt, als früher diese Leinen, denen oft durch die Appretur die natürliche Form genommen wird, zu haben pflegten. Die dabei bemerkten Preise sind nicht theuer zu nennen, namentlich ist der des geringsten Stücks, im Verhältniß zu den feineren, äußerst billig gestellt.

16. G. F. Hoffmann seel. Erben, in Petersdorf, Reg.-Bez. Liegnitz. 7 Stück Leinen, darunter eine extrafeine $\frac{7}{4}$ breite Webe, gebleichtes Leinen.

17. E. Hoffmann, in Grunau, Reg.-Bez. Liegnitz. Eine Webe reiner roher Schleier. Preis 23 Rthlr.

18. J. G. Künzel, Leineweber in Nieder-Linda. Weißgarnige Leinewand, die Webe von 60 Preußische Ellen Länge 13 Rthlr. 25 Sgr.; sehr billig. Aussteller arbeitet auf eigene Rechnung in Leinen auf 4 Stühlen, und hat seine Fabrikate bisher an Kaufleute in der Umgegend abgesetzt.

19. Von J. F. Kunze's Söhne, in Marklissa, ist ein Sortiment sogenannter Kreas-Leinen, von Nr. 41 bis 90, also in denjenigen Nummern, von welchen die stärkste Konsumtion dieser Leinen stattfindet, geliefert. Diese Gewebe sind von so guten Garnen und so geschickten Arbeitern gefertigt, wie dies in tüchtigen Fabriken der Fall ist, nur die Bleiche läßt Einiges zu wünschen, und die Preise scheinen, namentlich in den feineren Qualitäten auf starken Absatz nicht berechnet.

20. J. M. Gottfried Wittwe u. Heß, in Hirschberg, haben ein Stück feinfein Schleier gesandt, welches wohl zu den feinsten Erzeugnissen der Art gehören mag. Bei diesem Stück Leinen hat der Weber es gewiß an Mühe und guter Arbeit nicht fehlen lassen, und ist es deshalb um so mehr zu bedauern, daß die zur Anfertigung der Schleier verwendeten Handgespinnste ein ganz gleiches, dünnes und dennoch geschlossenes Gewebe, wie es der Konsument zu wünschen pflegt, so erschweren.

21. Von Joh. Chrisostomus Prentzel, in Greiffenberg, sind sechs Weben gebleichter Leinewand von mittlerer bis zur feinfein Qualität geliefert. Die schönen nebenliegenden Bielefelder Leinen vermögen es nicht, die vortrefflichen Eigenschaften derselben zu verdunkeln, und werden die Freunde Schlesischer Fabrikate sich davon angesprochen fühlen. Derselbe Fabrikant hat auch 7 Dutzend Taschentücher von mittlerer Feinheit bis zu feinfein, theils mit der früheren Appretur, theils mit der neu eingeführten, den Französischen Batisten nachgeahmten Appretur, aufgelegt. Schönes Gewebe, gute Bleiche und geschmackvolle Kanten sind die empfehlenswerthen Eigenschaften dieses Fabrikats, welches, bei den mäßig gestellten Preisen, den Konsumenten recht sehr befriedigen wird.

22. Der Färbermeister Ludwig Musolf, zu Wongrowietz im Regierungs-Bezirk Bromberg, hatte ein dunkelblau gefärbtes Stück Leinwand mit hellblauen und gelben Blumen, die Elle zu 5 Sgr., ausgestellt.

II. Die Leinenwebereien in Litthauen und dem Preußischen Ermlande, so wie in Westpreußen und Pommern werden größtentheils als Nebenbeschäftigung auf dem Lande und in den kleinen Städten betrieben. Der bei weitem größte Theil der Leinen wird in der Provinz selbst verbraucht und geht theils unmittelbar von den Webern, theils durch den Marktverkehr und die Kleinhändler an die Käufer über. Die früher bedeutende Garnausfuhr hat, wie schon oben (S. 395) bemerkt, beinahe aufgehört. Die Flachsausfuhr hat sich sehr vermehrt. Indessen sollen aus der Provinz Preußen auch noch jährlich 5000 bis 6000 Zentner Leinenwaaren ausgeführt werden.

23. Die Kaufleute Winterhoff und Großmann, zu Königsberg, hatten ungebleichte $\frac{4}{4}$ und $\frac{5}{4}$ breite Leinen von $1\frac{1}{3}$ bis $3\frac{2}{3}$ Rthlr. das Stück von 34 Berliner Ellen; ungebleichte $\frac{4}{4}$ und $\frac{5}{4}$ breite Klunker von 1 bis $2\frac{2}{3}$ Rthlr.; ungebleichten Drillich zu $1\frac{1}{2}$ und 3 Rthlr.; ungebleichten Bettdrillich zu 4 und $5\frac{1}{2}$ Rthlr.; gebleichte Leinen $\frac{4}{4}$, $\frac{5}{4}$ und $\frac{6}{4}$ breit von $1\frac{2}{3}$ bis 12 Rthlr. das Stück; gebleichte Klunkerhandtücher zu $1\frac{2}{3}$ und $2\frac{1}{2}$; gebleichte Flächsenhandtücher zu $2\frac{1}{2}$ und 4 Rthlr.; gebleichtes Tischzeug zu 4 und $6\frac{1}{3}$ Rthlr.; gebleichten Bettdrillich zu 5 und 7 Rthlr.; gebleichte $\frac{4}{4}$ und $\frac{5}{4}$ breite Klunker von $1\frac{1}{3}$ bis 3 Rthlr. das Stück; ferner blau karrirtes Bettzeug zu $4\frac{1}{2}$ und 5 Rthlr. das Stück; ungebleichte Hemden- und Flächsenleinen in Rollen von $60\frac{1}{2}$ Ellen zu 3 und 6 Rthlr.; ungebleichtes halbflächsen Leinen, ungebleichten blaugestreiften und rothgestreiften Bettdrillich. Diese Probestücke von sämmtlichen Gattungen der Leinen-Fabrikate des Regierungs-Bezirks, wie sie dort theilweise von den Landleuten, theils von Landwebern gefertigt werden, bezeugen ohne Ausnahme die Vorzüglichkeit des dortigen Flachses, so wie die Fortschritte, welche die Preußische, früher sehr unvollkommene Weberei in den letzten 15 bis 20 Jahren ge-

macht hat. Die Preise der glatten Gewebe sind niedrig, nur die Tisch- und Bettzeuge stehen im Verhältniß hoch.

24. Die Strafanstalt zu Insterburg sandte Flächsenleinewand $1\frac{1}{16}$ Elle breit die Elle zu 3 Sgr.; Heedenleinewand ebenso zu 1 Sgr. 11 Pf.; Flächsenleinewand $\frac{3}{4}$ breit zu 2 Sgr. 7 Pf.; Flächsendrillich $\frac{5}{4}$ breit zu 3 Sgr. 8 Pf., Heedenzwillich $\frac{5}{4}$ breit zu 2 Sgr. 10 Pf.

25. Königliches Landraths-Amt, in Sensburg, Reg.-Bez. Gumbinnen, sandte drei Coupons von für dortige Gegend wohl fein zu nennenden Geweben ein. Sie zeigen, daß von dem schönen dortigen Flachse ein verhältnißmäßig feines, gehörig geschlossenes Gespinnst schwer zu gewinnen ist, falls man dasselbe nicht anders behandelt. Das daraus gefertigte Leinen hat nämlich ein etwas baumwollartiges Ansehen. Die Preise sind allerdings recht billig.

26. Der Müller Bahr zu Zachan, im Saatziger Kreise Pommerns, hatte ein durch seine Frau und Töchter von selbstgewonnenem Flachse und selbstgesponnenem Garn gefertigtes Reck (16 Ellen) sechsundfünfziger Leinewand zum Preise von 5 Rthlr. ausgestellt, welche ihren in dortiger Provinz anerkannten guten Ruf wohl bewährte.

III. In der Provinz Brandenburg wird in den kleinen Städten und auf dem platten Lande, besonders in der Niederlausitz viel Leinenweberei betrieben, welche Berlin mit ordinärer oder sogenannter Hausleinewand versehen, während die feineren Hemden-, Bett-, Tisch- und Tafelleinen mehr aus Schlesien und Westfalen bezogen werden.

Aus dieser Provinz waren drei Aussteller aufgetreten:

27. C. C. Mezner und Sohn, in Berlin, betreiben außer ihrem Berliner Geschäft für ihre Rechnung zu Freiburg, im Waldenburger Kreise in Schlesien, ein Leinengeschäft von jährlich etwa 2000 Schock Kreasleinen, wofür mehrere Hundert Weber und Spinner fortwährend arbeiten. Es waren von ihnen ausgestellt: 7 Stück Kreasleinen $1\frac{3}{16}$ breit das Schock zu 8 Rthlr. 25 Sgr. bis 16 Rthlr. 15 Sgr. Die Waare, ganz nach den Normen wie die anderer tüchtiger Fabriken erzeugt, entbehrt keine der Eigenschaften, welche dem guten Absatze solcher Leinen nöthig sind. Die Preise (nur bei den feineren angegeben) sind, wenn man die Sorgfalt der Behandlung der Waare in diesem Etablissement in Anschlag bringt, nicht zu hoch.

28. Albert Tannhäuser, in Berlin, lieferte einige Stücke geäscherter, in der Gegend von Kottbus fabrizirter Drilliche, von demselben zur Unverstocklichkeit präparirt, ein. Die Vortheile dieser Erfindung lassen sich nur durch den Gebrauch beurtheilen.

29. Von G. Schulze, Webermeister in Wellersdorf, Reg.-Bez. Frankfurt a. d. O., ist ein Stück weißgarnige und ein Stück rohe feine Leinewand eingesandt; sehr kräftige und im Faden gleichmäßige Waare, und ist nur zu

bedauern, daß jene Gegend nicht viel so feine Gespinnste liefert, da diese Leinen gewiß zu einer der dauerhaftesten Gattungen gehören.

IV. Die Leinewandmanufaktur des Königreichs Sachsen ist über alle die sehr bevölkerten Weberdörfer der Oberlausitz verbreitet. Sie hat jedoch neuerlich durch die Englische Konkurrenz auf den überseeischen Handelsplätzen bedeutend abgenommen und ein großer Theil ihrer Stühle sind zur Manufaktur baumwollener und halbleinener Artikel übergegangen. Größere Fabrikgeschäfte für Damaste und Leinewand bestanden 1843: 58. Es mangelt an genauerem Nachweis über die Leinenstühle, weil deren Zahl in der Oberlausitz wegen der engen Verbindung der Leinen- und Baumwollweberei, die oft in einem Hause neben einander betrieben wird, so wie wegen der gemischten Stoffe, kaum zu ermitteln ist, über die große Anzahl der im ganzen übrigen Lande zerstreuten Stühle für Hausleinen aber jede Nachricht fehlt. Indessen ergeben doch die Ausfuhrlisten von Hamburg und Bremen, daß die für den Export arbeitende Leinen-Manufaktur Sachsens wahrscheinlich den zweiten Rang in Deutschland einnimmt. Im Jahre 1836 wurden

	über Bremen,	über Hamburg,	in Summa.	
aus Schlesien	1,059,994,	2,208,333,	3,268,327	Rthlr.
„ Hannover	1,341,505,	373,333,	1,714,838	„
„ Sachsen	464,904,	875,000,	1,339,904	„
„ Preuß. Westfalen	515,065,	312,500,	827,565	„

ausgeführt. Obwohl Hannover in jenem Jahre über beide Seeplätze für 374,934 Rthlr. mehr ausgeführt hat, so gehören doch die Hannoverschen Leinen fast durchaus den ordinären und zum Theil den ganz groben Sorten an, und sind sogar großentheils ganz oder halb hänfen, während Sachsen verhältnißmäßig mehr feine Sorten, welche auf dem Europäischen Kontinent begehrter sind, fertigt. Rechnet man zu diesem, unter jenem Export nicht mit begriffenen Absatze noch den bedeutenden, weit über eine halbe Million Thaler betragenden Werth der in alle Theile des Festlandes ausgeführten Damaste, Zwilliche, Drills und Hosenzeuge, welche Hannover fast gar nicht für das Ausland liefert, so ist die Sächsische Ausfuhr, selbst abgesehen davon, daß unter dem Schlesischen wahrscheinlich mehr Sächsische Waare als umgekehrt begriffen sein dürfte, allem Anscheine nach für bedeutender zu halten.

Auch sind das Schlesische und Oberlausitzische Grenz- und Vorgebirge nach Böhmen zu, wohl die einzigen Landschaften Deutschlands, wo der rein fabrikmäßige Betrieb der Leinen-Manufaktur, in einzelne Orte zusammengedrängt, entschieden vorherrscht, während solche in Niedersachsen, Westfalen, Böhmen und andern Gegenden in der Regel nur mehr als Nebengewerbe des Landmannes betrieben wird.

Im Allgemeinen ist aber die Leinen-Manufaktur, namentlich für feinere und Mittelsorten, wie sie Schlesien und die Oberlausitz vorzugsweise führen, unbezweifelt auch hier im Rückschreiten, was hier weniger der Schottischen

und Irischen Konkurrenz, als hauptsächlich dem wachsenden Verbrauche der wohlfeileren baumwollenen Zeuge, welche man für warme Gegenden zum Theil sogar der Gesundheit mehr zusagend findet, zugeschrieben wird. Die weiße Leinewand wird immer mehr mit Baumwolle vermischt, während zugleich in bunten Leinen, wie Coutils, Listados, Arabias, Buchleinen wozu sonst nur die farbigen Garne baumwollene waren, seit einigen Jahren die Anwendung weißer baumwollener Gespinnste so überhand genommen hat, daß kaum noch der zehnte Theil des früheren Betrags an leinenem Garn dazu verbraucht wird. Außerdem werden auch verschiedene Sächsische Leinenartikel immer mehr durch entsprechende Erzeugnisse anderer Gegenden und Länder aus Baumwolle, wie Cambrics, Shirtings, Maddapollames u. s. w. ersetzt.

Die noch gangbarsten Artikel der Sächsischen Leinenmanufaktur sind die weißen glatten Leinen, Kreas und Platilles und die bunten Matrosenleinen Listado's und Arabia's, letztere theils ganz in Leinen, theils in Baumwolle, theils gemischt.

Hinsichtlich der Bleicherei sowohl der baumwollenen als leinenen Waaren, findet größtentheils in Sachsen noch die Rasenbleiche statt. Doch schreitet man neuerdings mehrfach zu vorsichtiger Mitanwendung chemischer Bleichmittel und zu vervollkommneten Methoden. Im Jahre 1843 zählte man 41 Bleichereien im Lande. An sie schließen sich die Anstalten für Appretur der baumwollenen und leinenen Waaren, worin in neuerer Zeit sehr allgemeine und wesentliche Fortschritte durch Einführung besserer Methoden und neuer Maschinen gemacht worden sind. Außer den mehreren Fabrikanten eigenthümlich angehörigen Appretur-Anstalten bildeten sich auch einige große Appretur-Etablissements, welche nur diese Bestimmung haben.

Die Sächsische Leinenmanufaktur hat sich unerachtet der ungünstigen Handelskonjunkturen der letzten Jahre in denjenigen Artikeln, in welchen vorzugsweise Handgespinnst verarbeitet wird, im Wesentlichen auf der früheren Stufe erhalten. Es sind folgende drei Aussteller aufgetreten:

30. C. Thomaschke, in Budissin, Oberlausitz, hat unter mehreren Stücken baumwollener Gewebe auch Listados als überseeischen Handelsartikel, indigoblau und weiß, rein Leinen, ausgelegt. Ein tüchtiges durch und durch gleichmäßiges Gewebe von guter Farbe. Diese leinenen Listados werden jedoch jetzt zum großen Theil durch ganz oder halbbaumwollene in denselben und ähnlichen Mustern ersetzt. Die baumwollenen Matizados und halbleinenen Batiste desselben Ausstellers sind gängige preiswürdige Waare.

31. Abr. Dürninger und Comp., in Herrenhut. Zwei Stück Kreas, leinen, à la morlaix gelegt und zum überseeischen Export bestimmt, Kette aus Englischem Maschinengarn und Einschlag Handgespinnst. Dieses Leinen ist ganz so solid gearbeitet, wie man solches früher allgemein in dortiger Gegend bei Export-Leinen gewöhnt war, und hat sich dieses bedeutende Haus durch Festhalten an guter Qualität das frühere Vertrauen jenseis der Meere zu bewahren gewußt. Dasselbe legt außerdem noch 1 Stück $\frac{4}{4}$ und ein

Stück 6 Leipziger Ellen breite Leinwand aus, wovon die erstere, im Verhältniß zu ihren hohen Gängen, sehr billig ist. Hinsichtlich letzterer (bei der übrigens zu wünschen wäre, daß Kette und Schuß ein besseres Verhältniß hätten), ist uns nicht bekannt, daß eine ähnliche Breite bereits in Deutschland gemacht worden; denn die Kette enthält 30000 Fäden oder etwa 150 Gänge. Die Anfertigung macht den Fabrikanten um so mehr Ehre, als dieselben sehr bedeutende Schwierigkeiten bei der Anschaffung der Garne wie bei der Weberei zu überwinden hatten; daher auch der etwas hoch scheinende Preis wohl sehr gerechtfertigt ist.

32. Chr. David Wäntig und Söhne, in Groß-Schönau, Königreich Sachsen, sandten auch zwei halbe Stücke, $3\frac{1}{2}$ und 5 Sächsische Ellen breite Leinwand ein. Die Schwierigkeiten, welche diese Breiten bei der Anfertigung bieten, hat der Weber recht gut überwunden und sehr schöne, gleiche und fehlerlose Leinewand gefertigt.

V. Bei der Westfälischen Leinenmanufaktur sind Bielefelder feine Leinwand, Hallische, Lübbecker, Warendorfer, Tecklenburger und Lippische Leinen zu unterscheiden.

Die Eigenschaften welche das Bielefelder Leinen auszeichnen sind Derbheit, Dauerhaftigkeit und möglichste Freiheit von Fasern auf der Oberfläche, wenn sie in Gebrauch genommen wird. Insbesondere für feine Leibwäsche wird immer noch dem Bielefelder Leinen, namentlich in den wärmern Klimaten der Vorzug gegeben. Der Umfang der Bielefelder Manufaktur ist ungeachtet einiger, zu Zeiten stattgefundener Stockung dennoch bis vor wenigen Jahren beharrlich nach und nach fortgeschritten. In den letzten Jahren haben die Fortschritte der Britischen Maschinengarnweberei und die Ungunst der Französisch-Belgischen Zollsysteme dies unmöglich gemacht.

In Bielefeld sind gegen vierzig Fabrikanten und Leinenhändler, wovon mehr als die Hälfte insofern zu den größeren gehören, als sie regelmäßig oder fortwährend reisen lassen. Das Geschäft ist mit Ausnahme der wenigen Damastfabriken, hinsichts des Einkaufs von den Webern, der Legge, Stempelung, Appretur und des Bestellungssuchens durch Handlungsreisende dasselbe, und unterscheidet sich nur nach den Absatzgebieten und Kunden.

Bisher pflegten nur die Webermeister die Verfertigung der Gewebe zu leiten und dabei wohl solche Gewerbsgenossen, denen es an eigenem Verlagskapital fehlte, mit Verarbeitung der geringern Garnsorten gegen Lohn zu beschäftigen, während jeder das bessere Garn für sich und seine Hausleute zu erlangen sucht. In der Regel arbeiten die Weber für eigene Rechnung, treiben auch auf eignem oder angepachteten Lande eine kleine Gartenwirthschaft nebenbei.

Einige der bedeutendsten und bestgeleiteten Handlungen haben Lohnwebereien versucht, um durch bessere, von Sachverständigen bewirkte Sortirung des in Masse angekauften und an die Weber auszugebenden Garns ein, in

Bezug auf Faden und Bleichfähigkeit gleichmäßigeres Gewebe zu erzielen, und das Assortiment des Leinenlagers jederzeit in ihrer Gewalt zu behalten. Einige kleinere Weber wandten sich zwar dieser Arbeit zu, welche indessen dem Streben nach Selbstständigkeit der Weber nicht entspricht und mit Hindernissen zu kämpfen hat. Die Bielefelder Manufaktur liefert verhältnißmäßig die meisten feinen- und mittelfeinen Leinen in den Handel: allein es mag doch ungefähr die Hälfte derselben in solchen Leinen bestehen, welche im rohen Zustande dem Weber nur mit 8 bis 12 Rthlrn. für das Stück von 52½ Berliner Ellen bezahlt werden: in diesen geringeren Sorten ist aber im Inlande der stärkste Verbrauch und werden deshalb auch in dortiger Provinz Schlesische Leinen von diesen Gattungen verbraucht.

Neuerdings hat man sich mehr als früher auf die Weberei, Färberei und Druckerei von Drellen für die Tropenländer gelegt. Zwar wird über den Mangel tüchtiger Färber und besonders der Drucker geklagt, jedoch liefern einige Anstalten hierin gute Arbeit, wenngleich das Ganze im Vergleich zu der Masse der glatten Leinwand von geringer Bedeutung ist.

Auch hat man in neuester Zeit den Anforderungen der fortgeschrittenen Bleichkunst zu genügen gesucht. Nachdem bereits früher die vorzügliche Bleiche und Appretur-Anstalt von Preckel in Warendorf errichtet war, übernahm der Bleicher Gassel, auch Niedergassel genannt 1841, nach einer Uebereinkunft mit den betheiligten Kaufleuten, die Holländische Bleiche bei Bielefeld und wurde mit den nöthigen Maschinen zur Einrichtung einer mit Dampfkraft betriebenen Bleich- und Appreturanstalt vom Staate versehen. Diese vortreffliche Anstalt, nach den besten Britischen Mustern eingerichtet, hat nicht wenig zu den neuesten Fortschritten beigetragen.

Auch im Kreise Halle wird außer Segeltuch und Packtüchern Löwendleinen gewebt, wovon 250000 bis 500000 Ellen jährlich in den Handel kommen. Es wird vorzugsweise ins Hannoversche verkauft.

Der Kreis Lübbecke nebst den angrenzenden Gemeinden des Kreises Herford bilden den Hauptsitz der Fabrikation des Löwendleinens, weiß, grau und bunt, und des Bolten-Leinens, welche zum persönlichen Gebrauch als Leib- und Bettwäsche der geringeren Volksklasse dienen, und in der gewerblichen Wichtigkeit nächst der des feinen Bielefelder und des Segeltuchs folgen und die dritte Stelle einnehmen. Im Jahre 1838 waren 1,950,000 Ellen zum Werth von 190240 Rthlrn., im Jahre 1839 1,591,000 Ellen zum Werth von 138000 Rthlrn. über die Lübbecker Leggen gegangen. Diese Weberei wird vorzugsweise als ländliche Nebenbeschäftigung betrieben.

Im Münsterlande werden hauptsächlich derbe tüchtige Hausleinen und Damaste, im Tecklenburgischen Hanfleinen, fabrizirt.

Die Westfälische Leinenmanufaktur hat sich von dem Vorwurfe der Mischung ihrer Erzeugnisse mit Baumwolle frei gehalten. Für die gesetzlichen und gebräuchlichen Längen und Breiten der gewöhnlich in den Handel kommenden Leinen (sogen. Legge-Leinen) sorgen die neuerdings reorganisirten Legge-

anstalten, bei welchen die fertigen Stücke abgemessen, in ihrer Integrität geprüft und demnächst abgestempelt werden. Nur bei den hin und wieder den Leggen entzogenen Stücken, mag mitunter die Breite etwas eingezogen sein.

33. Von Fr. Georg Preckel in Warendorf, Reg.-Bez. Münster, sind mehrere Stücke appreturfreie Kreas- und Toilet-Leinen vorgelegt. Eine recht gut gearbeitete und von dortigen dauerhaften und ausgesucht gleichmäßigen Garnen gefertigte Waare. Erstere sind wohl etwas theurer, als die in Schlesien ähnlich fabrizirten, allein dies mag sich wohl durch größere Haltbarkeit ausgleichen.

34. Erben Anton Eickholt in Warendorf haben unter mehreren Artikeln 6 Stück gefärbte baumwollene und halbleinene Futterzeuge gewöhnlicher Fabrikation und 12 Stück weiße Halbleinen, welche mit dem Namen Irisch-Leinen bezeichnet sind, gesandt. Sie werden die Konsumenten, hinsichtlich der Qualität vollständig, in den Preisen nicht so ganz befriedigen. Ferner 4 Stück gute greise oder naturfarbene Halbleinen, im Preise mit Schlesischem Fabrikat ebenfalls nicht Schritt haltend. Dann Leder-Leinen, aus Kette von Flachs-Maschinengarn mit Baumwolle gemischt und leinenem Schuß, ist ein kräftiges Gewebe, und wird durch die Härte der dazu verwendeten Garne die Mischung mit Baumwolle weniger sichtbar. Mit dieser Art von Geweben haben die Engländer auf den überseeischen Märkten den Deutschen Leinen eine gefährliche Konkurrenz bereitet. Die ausgelegte Kreas-Leinwand, von der Art, wie solche vorzugsweise in Schlesien in großer Ausdehnung verfertigt wird, mag wohl durch ihre kräftigen Garne den höheren Preis einigermaßen ausgleichen. Ferner stellten A. Eickholt Erben in Nr. 1, 56—78 einige graue, so wie verschiedene weiße sogenannte Hausleinen und ein Sortiment feiner gebleichter Leinen auf. Dieselben entsprechen den Anforderungen, die man an gute Leinwand macht, sowohl hinsichtlich der Weberei als der Bleiche und Preiswürdigkeit, vollkommen. Die ebendaher eingesandten Stücke weißer Legge-Leinen verdienen in Weberei und Bleiche Lob. A. Eickholt Erben legen im Allgemeinen ein verdienstliches Bestreben an den Tag, ohne Vorurtheil und ängstliches Beharren an unhaltbaren Erinnerungen der Vergangenheit, den Anforderungen der jetzigen Konsumtion zu genügen.

35. J. H. Bünekamp, in Stadtlohn, hatte eingesandt: zwei Stück $\frac{5}{4}$ breite weiße Leinewand.

36. Heinr. Haas, daselbst, 2 Stück $\frac{5}{4}$ breit desgl.

37. Gerhard Haas, daselbst, 2 Stück $\frac{5}{4}$ breite desgl.

38. Gerhard Hecking, daselbst, 2 Stück $\frac{5}{4}$ breite desgl.

Die von diesen vier Gewerbtreibenden zu Stadtlohn, Regierungs-Bezirks Münster, gesandten 8 Stücke Leinen sind aus gutem Münsterschen Flachse gearbeitet. Die Weberei ist gut, wogegen die Bleiche nur für Hausleinen befriedigt.

39. Heinr. Böcker, in Horfeld, Kreis Borken, Regierungs-Bezirks Münster, stellte 8 Stück von ordinären bis feinen Hausleinen auf, die aus sehr guten Garnen und sehr dicht gewebt sind. Die Bleiche ist der Art, wie solche in früherer Zeit allgemein und jetzt noch von den Landleuten für ihr Gewebe gehandhabt wird; den jetzigen Anforderungen des größeren Verkehrs aber nicht ganz entsprechend. Diese Leinen werden einen hohen Grad von Haltbarkeit zeigen, und nur bei den feinen Gattungen halten die Preise nicht so genau das richtige Verhältniß, womit sich indeß die Freunde solcher Leinen wohl aussöhnen mögen.

Zu den Borkener Leinen wird sowohl zur Kette als zum Einschlag nur Handgespinnst verwendet, in der Hauptsache aus Flachs, der im Kreise Borken selbst gewonnen und versponnen wird. Handspinnerei und Leinenweberei sind dort im Wesentlichen Nebenbeschäftigung des Landmannes: doch ist der Umfang (1843 im Kreise Borken 1436 Leinenstühle) so wie der Umsatz auf dem Leinenmarkt zu Borken nicht unbedeutend. Preis der Stücke von 61 Berliner Ellen, $\frac{7}{4}$ breit, 13 bis 40 Rthlr.

40. Fried. Wilh. Wessel in Spenge, Regierungs-Bezirks Minden, sandte 6 Stück weiße Leinen, gut mittel und feinfein und 1 Stück graue, die sich durch dichtes Gewebe vortheilhaft kenntlich machen. Derselbe hat auch ein Stück Leinen-Batist nach Art des Valencienner gearbeitet. Da die Fabrikation dieser Waare in Deutschland wenig bekannt ist, so kann man solche bei der Schwierigkeit des Unternehmens als gelungen betrachten, und werden fortgesetzte Bemühungen den Verfertiger wohl zum Ziele führen. Das Garn dazu ist in Avenwedde, Amts Wiedenbrück, gesponnen.

41. Bertelsmann und Raabe, in Bielefeld, und Gassel und Veerhoff, in Bielefeld, in deren bedeutender Anstalt (der nach den neueren Britischen Mustern umgestalteten vorerwähnten Holländischen Bleiche in Bielefeld) diese von Ersteren gekauften Leinen gebleicht und appretirt sind, haben 4 Stück feine Leinwand von guten Garnen eingesandt, die sich durch schöne Bleiche und Appretur bei angemessenen Preisen auszeichnen; nur hat das Stück 9791 nicht so gewähltes Garn, wie die drei anderen, wodurch auch den Webern die Arbeit erschwert wurde.

42. Landwehrmann, Hofesbesitzer und Weber in Ober-Jöllenbeck, Regierungs-Bezirks Minden, lieferte 2 Stück weiße und 1 Stück ungebleichte Leinwand ein. Die beiden ersteren würden sich noch besser empfehlen, wenn die Bleiche dem schönen Gewebe entsprechend wäre.

43. Von C. A. Delius und Söhne in Bielefeld wurden 6 Stücke Leinen von feinfein bis zu den feinsten gesandt, auf welchen das Auge des Beschauers mit Wohlgefallen weilt. Sie sind von gleichem Gespinnst und mit so großer Geschicklichkeit gewebt, daß keine Fehlstelle zu finden war, und geben sie daher ein rühmliches Zeugniß von der Geschicklichkeit der dortigen Spinner und Weber. Die Preise sind dem Werthe der Leinen durchaus angemessen. Garn aus Jöllenbeck und Avenwedde. Sehr großes Geschäft.

44. W. R. Velhagen in Bielefeld lieferten 4 Stück ganz feine Leinwand, die von ausgezeichnetem Material und musterhafter Weberei Zeugniß geben, und ist namentlich das Stück Nr. 6324 zu den vollkommensten Leistungen in diesem Fache zu rechnen. Die Vorzüglichkeit der gleichfalls ausgelegten Taschentücher wird Freunde dortiger Fabrikate mit dem Preise derselben gewiß aussöhnen.

45. Joh. Chr. Altheide und 46. Joh. Fr. Altheide, Weber in Nieder=Jöllenbeck, Kreises Bielefeld, haben einige Stücke weiße und 1 Stück graues Leinen, feinfein, eingeliefert, die wegen ihres dichten Gewebes und ihrer verhältnißmäßigen Preise sich vortheilhaft auszeichnen.

47. Von Jantze und Rempel in Bielefeld liegen 20 Stücke Leinen in verschiedenen Qualitäten von Mittel bis Fein vor. Dieselben haben nur sorgfältig und gut gearbeitete Waare, welche außerdem in der Bleiche gelungen ist, dazu gewählt, und wenn sie bei größeren Lieferungen sich eben so bewähren, so werden sie zu den besseren Fabrikanten mit Recht zu zählen sein.

48. König und Böckemann, in Bielefeld, 6 Stücke weiße Leinwand, welche sich durch Natürlichkeit in der Appretur und durch Preiswürdigkeit vortheilhaft auszeichnen. Die Kette ist im Engerschen, der Einschlag im Rietbergschen gesponnen.

49. A. H. C. Westermann Söhne, in Bielefeld, sandten 1 Stück Leinwand, Berliner Elle $3\frac{3}{4}$, oder Kölner Elle $4\frac{1}{2}$ breit, 60 Ellen lang, ein. Es muß um so mehr hierbei hervorgehoben werden, daß solches sehr dicht und fehlerlos gewebt ist, weil die ungewöhnliche Breite dem Weber viele Schwierigkeiten zu überwinden giebt. Bei dem Preise ist der für solche Arbeit sehr hohe Lohn zu beachten.

50. F. W. Krönig und Söhne, in Bielefeld, stellten 6 Stücke gebleichte Leinen von Feinmittel bis zu Feinfein aus. Sie sind von guter Weberei und Bleiche und besonders guter Appretur. In den noch ausgelegten 2 Stücken roher Leinen von fein zu feinfein ist namentlich der Glanz, welcher den Bielefelder Leinen eigen ist, stark ausgedrückt; auch kann man die Preise all dieser Leinen zu den niedrigsten rechnen. Verfertiger sind verschiedene benannte Weber aus Jöllenbeck und dem Fürstenthum Lippe.

51. Gante und Bensick in Bielefeld haben 6 Stücke Leinen mit neuer, der Irländischen Leinewand nachgeahmten Appretur eingeliefert, in geschmackvoller Ausschmückung. Das Leinen zeigt sich dabei in seiner ganzen Natürlichkeit, und ist das Gewebe ganz den zu machenden Anforderungen entsprechend. Die Preise sind im Verhältniß zur Güte der Waare mäßig zu nennen. Ferner 1 Stück Batist und 2 Dutzend Taschentücher. Man kann zwar die Billigkeit dieser Fabrikate nicht in Abrede stellen, allein sie unterscheiden sich doch noch von den Französischen derartigen Geweben, welches hauptsächlich in der Eigenthümlichkeit des Flachses liegt. Auch die Appretur ist noch mangelhaft.

52. Laer und Waldecker, in Bielefeld, haben 12 Stück Leinen in den gangbarsten Gattungen dortiger Fabrikation von den mittleren bis zu den feinen Sorten aufgestellt. Dieselben sind von sorgfältiger Weberei und solider Bleiche, auch die Preise angemessen.

53. Baumann, in Jöllenbeck, Kreis Bielefeld, lieferte 2 Stück ungebleichter Leinen feinsein Qualität.

54. Vollmer, in Jöllenbeck, legte zwei Pack abgepaßter ungebleichter Taschentücher aus, wovon Nr. 160 von so schönem, seidenartigen Gespinnst ist, wie nur die dortige Gegend es aufzuweisen hat. Die Weberei zeigt einen tüchtigen Meister, weshalb das Fabrikat dem angesetzten Preise entsprechen mag. Nr. 150 ist auch zu loben, jedoch erscheint es in der Kette viel ungleicher und steht auch in den Gängen bei weitem niedriger, daher der mit dem obigen Pack gleiche Preis nicht zu rechtfertigen ist.

55. H. H. Stücken, Webermeister zu Ober-Jöllenbeck, Regierungs-Bezirks Minden, sandte 1 Stück weiße und 1 Stück graue Leinwand feinster Qualität, die sowohl in Kette, als in Schuß, von äußerst künstlicher und gleicher Spinnerei fehlerlos gewebt sind und daher ein ehrendes Zeugniß für die Verfertiger geben.

VI. Im Fürstenthum Lippe werden aus dem dortigen, zwar weniger theilbaren, aber im Vergleich zu dem Ravensbergischen kräftigeren Flachs für den Bielefelder Handel großentheils die sogenannten groben (starken) Leinen von 8 bis 12 Rthlr. für das Stück gefertigt. Außerdem haben sich aber, namentlich in Oerlinghausen und Brake einige Handelshäuser etablirt, welche auch selbst fabriziren und außer feinern Haus- und Hemdenleinen, Osnabrückerleinen, Damaste und andere Exportartikel liefern.

Aus dem Lippischen sind drei Aussteller aufgetreten.

56. F. L. Kotzenberg, in Salzuflen, Fürstenthum Lippe, lieferte 7 Stück weiße Leinen verschiedener Qualität, in und bei seinem Wohnorte verfertigt. Das hierzu verwendete Garn scheint eben so kraftvoll als das Bielefelder zu sein. Die Weberei ist recht gut, die Preise sind angemessen.

57. Ed. Colbrun, Kommerzien-Assessor und Fabrikbesitzer in Brake (s. oben S. 392). Mehrere aufgestellte Stücke weißer und bunter Gewebe, für den überseeischen Bedarf bestimmt, sind von vollem und kräftigem, aber nicht allenthalben gleichem Handgarne gefertigt, wodurch sich wieder der Vorzug des Maschinengarns bei dergleichen Weberei zu erkennen giebt. Einsender verdient auch deshalb besonderes Lob, weil er das vollständigste Sortiment der Deutschen Ausfuhr-Leinen geliefert hat. Aussteller ist schon seit längerer Zeit der erste Leinenfabrikant des Landes, beschäftigt als solcher gegen 400 Weber und läßt jährlich gegen 7000 Stück oder Werke zu 100 Doppel-Ellen für die Ausfuhr weben; auch hat er sich durch Einführung der Manufaktur der bunten, blau oder roth karrirten und gestreiften Leinen verdient gemacht. In den letzten Jahren hat dieser Handelszweig wegen ungünstiger Konjunk-

turen nachgelassen; dagegen hat Aussteller neuerlich eine bedeutende Damastfabrik von 30 Stühlen und eine große Schnellbleiche für Leinengarn, Damast und Leinen nebst dazu erforderlichen Gebäuden, Apparaten und Maschinen, welche durch Wasser betrieben werden, angelegt.

58. Gebr. Becker, in Oerlinghausen, Fürstenthum Lippe, haben eine Partie Leinewand, bei denen feine und ordinäre Gattungen dortiger Gegend repräsentirt sind, eingesandt, die sich durch besondere Güte wie durch Preiswürdigkeit recht vortheilhaft auszeichnete. Liefern Einsender stets so gute Waare für die angegebenen Preise, so ist ein starker Absatz ihnen gewiß.

VII. Die sehr ausgedehnten Leinen-Gewerbe Kurhessens haben von der Ungunst der Zeit auch gelitten. Anstatt der früheren 100000 Stück werden jetzt nur noch 25 — 30000 Stück jährlich ausgeführt. Verfertiger sind die Landleute, welche Spinnen und Weben als Nebengeschäft treiben; die Fabrikation steht (wie solches auch in Westfalen, dem Königreich Hannover, dem Fürstenthum Lippe u. s. w. der Fall ist) in Beziehung auf Länge, Breite und Qualität der Handelsleinewand unter Aufsicht der Obrigkeit.

59. Kurfürstlicher Handels- und Gewerbs-Verein in Kassel. Mehrere Muster von Leinewand, im Kreise Schauenburg gefertigt, sogenannte Meyer- und Weserleinen von verschiedenen Sorten. Diese Leinen, einen bedeutenden Ausfuhr-Artikel namentlich nach Westindien bildend, sind im Allgemeinen gut gearbeitet und preiswürdig; werden jedoch jetzt sehr durch Schottische Nachahmungen aus Maschinengarn gedrängt. Es ist zu bemerken, daß der Hauptfehler der mehrsten Deutschen Ausfuhrleinen in der verschiedenartigen Qualität liegt, indem man nicht selten in einem und demselben Stücke Abweichungen von 10 bis 15 pZt. findet. In England und Schottland dagegen werden durchgehends ganz egale Stücke in gleichen Qualitäten aus Maschinengarn geliefert.

60. Joh. G. Scholl jun., in Melsungen, Kurfürstenthums Hessen, hat mehrere Schock von $\frac{7}{4}$ breiter Hessischer Leinewand, Bleichtuch genannt, eingesandt. Wenn die Fabrikanten dortiger Gegend bei größeren Partieen die Leinen, gleich den ausgestellten, wo das Innere von dem Aeußern nicht erheblich abweichend ist, lieferten, dann würde die Englische Konkurrenz dieselben von den fremden Märkten weniger verdrängen, als es in der Wirklichkeit wohl der Fall ist.

61. C. Sunkel, Leinenhändler in Hersfeld (Kurhessen). 2 Stück sogenanntes Hundertleinen (gebleichtes Hessisches Schockleinen), welches vom Stuhle ab eine Breite von $1\frac{3}{4}$ Kasseler Ellen haben muß. Dieses Gewebe hat Flachsengarn zur Kette, und Werchgarn zum Einschlag. Preis des Stücks 2 Rthlr. 6 Sgr. Das zu diesem Leinen zu verwendende Garn wird in der Umgegend von Hersfeld aus selbst gezogenem Flachs mit der Hand gesponnen, im Winter, wenn die Feldarbeit ruht, verwebt und das Gewebe dann zur weiteren Appretur an die Leinenhändler verkauft. Früher fand

diese Leinen-Gattung ihren Hauptabsatz in Amerika und Spanien, vorzugsweise aber in den Spanischen Kolonien. Im Jahre 1844 bleichte der Einsender 3500 Stück.

VIII. Aus dem Herzogthum Braunschweig, dessen Garne mehr wie seine Gewebe im Deutschen Leinengeschäft mitzählen, hatten gesandt:

62. Aug. Urban, Webermeister in Gandersheim, Herzogthum Braunschweig, giebt in den eingelieferten grauen und Weißgarn-Leinen so wie feinen Taschentüchern Proben gleichmäßiger und namentlich dicht gewebter Waaren, welche Eigenschaft zwar in den Taschentüchern nicht immer gewünscht wird, doch auch viele Freunde findet. Die Sorgfalt in der Weberei ist besonders hervorzuheben; hauptsächlich eine Probe von 12 Ellen, 3 Ellen breit, ist lobenswerth gearbeitet und sehr mäßig im Preise, wie denn überhaupt alle von dem Einsender ausgestellten Waaren billig zu nennen sind.

63. Joh. Fr. Ferneforn, in Warberg bei Helmstedt, sandte zwei Koupons von je 2 Dutzend ungebleichter feiner Taschentücher aus Maschinengarn ein; mit für den Zweck fast zu dichtem Gewebe.

IX. Im Königreich Württemberg lassen neben dem überwiegend vorherrschenden Betrieb der Weberei für den innern Bedarf durch einzelne Meister, eine Anzahl sogenannter Leinwandhandlungen vorzugsweise für den Absatz ins Ausland, größere Quantitäten Leinwand theils auf Bestellung durch die Weber fertigen, theils von denselben aufkaufen, zurichten und in den Handel bringen. Auch Damast wird gewebt und haben sich früher einzelne Webermeister nicht unvortheilhaft darin ausgezeichnet; neuerdings hat in Donzdorf eine Fabrik für diesen Artikel mit Jacquardstühlen begonnen. Es waren zwei Aussteller aufgetreten:

64. Der Laichinger Weber-Verein, in Laichingen, sandte mehrere Stücke Leinwand und Dutzende Taschentücher ein. Dieselben sind nicht allein von dichtem Gewebe, sondern auch hinsichtlich der Appretur in ihrer ganzen Natürlichkeit erhalten, so daß die Leinwand recht gut den Anforderungen an dergleichen Waaren entspricht. Sie würde empfehlenswerther auftreten, wenn die Bleiche gelungen wäre, was die Dichtigkeit der Waare wohl zugelassen hätte. Die Preise sind, im Verhältniß zu den Westfälischen, etwas hoch.

65. Andr. Fr. Lang, in Blaubeuren, einer der obenerwähnten Leinenhändler, sandte einige Gewebe von Hanf und mehrere von Flachsgarn, so wie ein Sortiment leinener Taschentücher, ein. Die ersteren sind die alleinigen ihrer Art auf der Ausstellung. Sie sind sehr ansprechend durch die Gleichheit und Seidenartigkeit des Gespinnstes und müssen, da sie auch sehr gut gewebt sind, den Konsumenten befriedigen. Auch die flachsgarnigen Gewebe zeichnen sich durch große Gleichmäßigkeit des Gespinnstes, wie solche nur bei Maschinen-Spinnerei vorgefunden wird, aus, und haben zugleich den schönen Glanz (Lustre), welcher eine Haupteigenschaft recht guter Lein-

wand ausmacht und jetzt so oft vermißt wird. Die Preise sind sehr billig, im Allgemeinen geben also diese Erzeugnisse ein recht rühmliches Zeugniß von Württembergs Leinen-Manufaktur.

X. Endlich aus dem Königreich Hannover

66. Wittwe Anton Philipp Sundermann, zu Neße, Amts Berum in Ostfriesland. Ein Stück schwarzes in Schlesischer Art gearbeitetes Leinen, an beiden Seiten geglättet, ungefähr $1\frac{1}{2}$ Elle Hannoversch breit. Preis 3 Gr. 2 Pf. Ausstellerin, welche nur 3 Webestühle beschäftigt, hat das eingesandte Stück selbst gewebt, auch vorher das Garn selbst gefärbt.

Indem wir nunmehr die Leistungen in diesem ältesten und wichtigsten Zweige des Deutschen Gewerbfleißes zusammenfassen, finden wir die durch das oben Gesagte motivirte Stellung der Deutschen Leinen-Fabrikation durch die Gewerbe-Ausstellung bestätigt. Der größere Theil der Vorlagen entspricht wohl den Anforderungen der Technik und den Wünschen der Konsumenten, allein die Ueberzeugung wird durch die Erfahrung bestätigt, daß es nicht möglich ist, unseren ganzen Bedarf gut zu liefern, da es bei Handspinnerei an guten Kettengarnen hierzu gebricht, und sind unsere Leinen, ungeachtet des wohlfeilen Arbeitslohns, theurer, als die ähnlichen Gattungen der Engländer.

Ist nun auch viel dadurch verloren, daß die Vorzüge der Erfindung der Maschinen-Spinnerei, der Verarbeitung eines sorgfältig gearbeiteten, gleichmäßigen Gespinnstes, so wie einer den Fortschritten der Technik entsprechenden Bleiche und Appretur nicht genug in Deutschland gewürdigt wurden, so ist es doch noch Zeit, wenn auch hohe, diesen Fehler gut zu machen und das verlorene Terrain in der Leinen-Fabrikation wieder zu gewinnen. Ohne die angedeuteten Hülfen aber erscheint die Leinen-Fabrikation in Deutschland selbst für den innern Markt gefährdet, während für den ausländischen Absatz nur kräftige Anstrengungen und geeignete Maaßregeln sie erhalten können.

§. 46.
Geköperte und gemusterte Leinen-Gewebe.

Die hierzu gehörigen Fabrikate zerfallen in zwei Hauptklassen, nämlich: Drell (Drillich, Zwillich), worunter man alle durch Fuß-Arbeit hervorgebrachte gemusterte Gewebe begreift, und Damast, womit man die durch den Zug entstandenen Bildgewebe bezeichnet. Der Drell unterscheidet sich nach seinen Verwendungen, welche auch Feinheit und Beschaffenheit des Gewebes bestimmen in: Sackzwillich, Bettdrell, Beinkleiderdrell, Handtuchdrell, Tischdrell. Der Leinen-Damast enthält große Muster von weit mannichfaltigerer und feinerer Zeichnung als der Drell, sämmtlich in Atlas ausgeführt. Er wird entweder auf dem sogenannten Zugstuhle, dessen Einrichtung aber gegen früher wesentlich verbessert ist, oder mittelst der Jacquard-Maschine gearbeitet. Die einzige, aber schon sehr allgemeine Anwendung der Leinen-Damaste

ist zu Tafeltüchern, Servietten und Handtüchern. Er wird dazu jederzeit abgepaßt, d. h. nach bestimmtem Maaße mit Einfassung, Mittel- und Eckstücken gearbeitet. Ein nachtheiliger Umstand ist, daß viele Fabrikanten sich von den einmal bei ihnen eingeführten Mustern nicht trennen können. Sie empfinden in ihrem Absatze die üblen Folgen, wogegen diejenigen, welche mit der Zeit und deren Anforderungen fortschritten, emporgekommen sind und für den großen Verkehr ihr Fabrikat vorzugsweise brauchbar und gesucht ist. Unter diesen letzteren sind besonders die Fabriken in Groß-Schönau und Zittau im Königreich Sachsen, zu Bielefeld und Warendorf im Preußischen Westfalen und zu Brake im Lippeschen zu erwähnen.

Diese Fabriken halten ferner mit lobenswerther, großer Strenge darauf, daß in ihrem Fabrikat nur rein leinen Garn gewebt wird. Seitdem zu der Damast-Weberei größtentheils Maschinen-Garn eingeführt worden, sind namentlich in den feineren Qualitäten die Preise bedeutend niedriger, und es dürfte der Beweis schon zu führen sein, daß die Waare dadurch im Allgemeinen nicht schlechter geworden ist.

Obgleich durch die Jacquard-Maschinen recht hübsche Muster geliefert werden, muß es immer noch wünschenswerth sein, die Zugstühle beizubehalten, da doch nur durch diese die schönsten Zeichnungen zu erzielen sind. Zu bedauern ist, daß von Zwillich-Gedecken so wenig eingegangen ist, weil diese Artikel eigentlich den Hauptbedarf von Tisch- und Handtuchzeugen ausmachen.

Schöne Waaren dieser Art liefern z. B. die Dörfer Tautewalde, Steinigwelmensdorf, Waltersdorf, überhaupt die Umgegend von Bautzen in Sachsen, ferner Freiburg in Schlesien, welches seit einigen Jahren in Handtuchzeugen Ruf erlangt hat.

Bei der Deutschen Damastmanufaktur haben wir das Königreich Sachsen, welches in diesem Zweige den ersten Rang einnimmt, und an dessen Einsendungen sich einige aus Thüringen, Anhalt, Preußisch Sachsen und Braunschweig anschließen; Schlesien nebst einigen kleinen Sendungen aus den Marken und aus Preußen und Westfalen mit dem Lippischen zu unterscheiden; ihnen lassen wir einige kleinere Sendungen aus dem südlichen Deutschland, Hannover und Mecklenburg folgen.

I. Die Damastfabrikation Sachsens entbehrt zwar eigener Spinnereien für das jetzt bei diesem Zweige vielfach angewendete Maschinengarn; dasselbe wird theils aus den Schlesischen und Britischen Spinnereien, theils von Urach bezogen. Hauptsächlich wird aber Schlesisches, Lausitzisches und Böhmisches Handgarn, welches dauerhafter sein soll, verarbeitet. Die Damastfabrikanten klagen, daß sie das sonst so schöne Handgarn nicht mehr in hinreichender Menge und Qualität haben können. Der Sitz dieser Industrie ist in Groß- und Neuschönau, Zittau, Waltersdorf und anderen Landgemeinden der Umgegend von Zittau. Die Weberei geschieht zum größten Theile auf Zugstühlen, im Uebrigen auf Jacquardstühlen, theils

durch eigene Fabrikation der Unternehmer, theils so, daß die in jenen Fabrikdörfern wohnenden selbstständigen Webermeister von den Fabrikanten mit den Mustern und Garnen versehen werden. Die fertigen Gewebe werden sodann noch ohne chemische Hülfsmittel, auf den den Fabrikanten zugehörigen Bleichen geweißt, demnächst gemangelt, appretirt und gepreßt.

1. J. G. Lieske und Häbler, in Groß-Schönau bei Zittau, sandten mehrere Gegenstände in Damast, Jacquards, theils aus Leinen, theils aus Seide und Leinen, zur Gewerbe-Ausstellung. Bei den gebleichten Damast- und Jacquardsgedecken scheint allemal zur Kette Maschinen-, dagegen zum Schuß, Handgarn genommen zu sein. Bleiche, Muster und Appretur sind zu loben; der Schuß hätte mitunter etwas stärker genommen werden können. Der Preis ist überall nicht zu hoch und scheint diese Fabrik sehr viel leisten zu können. So hat sie unter mehreren recht guten halbseidenen Servietten auch eine $\frac{1}{4}^{0}$ breite halbseidene Thee-Serviette mit der Büste Sr. Majestät des hochseligen Königs von Preußen Friedrich Wilhelm III. (außerordentlich ähnlich), umgeben von sämmtlichen Wappen der den Deutschen Zoll-Verein bildenden Staaten, nebst allegorischer Randform, eingesandt, welche allgemeine Aufmerksamkeit erregt. Es ist dies unbedingt für diese Branche sowohl in Sauberkeit, hübscher Auffassung des Gegenstandes, als der Zeichnung und Ausführung selbst, eines der schönsten Stücke und verdient vollkommene Anerkennung. Zum Weben sowohl dieser Servietten, als der vorgelegten sehr zu lobenden 5 und resp. 4 Ellen breiten Tafeltücher, werden Zugstühle mit 3 Arbeitern erfordert.

2. Aug. Chr. Exner, in Zittau. Diese Handlung hat eine überaus reiche Auswahl an leinenen Damaststoffen geliefert, so unter Anderm ein etwa 8 Ellen im Quadrat großes naturell Tafeltuch mit einem Englisch-Französischen Wappen. Die Anfertigung in dieser Größe ist sehr schwierig; dergleichen große Gegenstände können nicht auf Jacquard-Maschinen, sondern müssen auf Zugstühlen mit 5 Arbeitern gewebt werden. Die Leistung ist außerordentlich beachtungswerth und findet auch die allgemeinste Anerkennung. Ueberhaupt sind sämmtliche Damaste (Tafelzeuge) dieser Handlung, sowohl hinsichtlich der Dessins, Sauberkeit, gediegenen Arbeit, als wegen der schönen, reinen Bleiche und durchaus passenden Appretur, zu loben. Jeder Anforderung ist hier genügt. Die Gewebe sind zum Theil aus gutem Hand- (angeblich aus der Gegend von Lauban in Schlesien), zum Theil auch aus Englischem Maschinengarn, wie dies jetzt großentheils in Sachsen zu Damasten verwebt wird. Fast alle Exnerschen Muster zeichneten sich durch einfache aber wirksame Motive in der Komposition, kräftige und geschmackvolle Zeichnung der Formen und ausdrucksvolle Ausführung aus.

3. Chr. D. Wäntig u. Söhne, aus Groß-Schönau. Diese bereits seit vielen Jahren in gutem Rufe stehende Fabrik hat außer zwei Stücken Leinen, von Uracher Flachs-Maschinen-Garn, auch zur Gewerbe-Ausstellung wahrhaft schöne Sachen, besonders in Naturell-Tafel- und Theetüchern, ein-

gesandt, wobei mehrere wirkliche Kunst-Erzeugnisse. Sämmtliche Arbeit, von leinenem Garne, ist rein und sauber, die Muster, von außerordentlichem Geschmack, treten überall klar und deutlich heraus. Auch ist die Bleiche und Appretur besonders zu loben. Von mehreren Tafelgedecken sind nur einzelne Servietten vorhanden, und nach diesen zu urtheilen sind zwar Muster, Bleiche, Garn und Appretur gut, dagegen die Waare selbst, mit Rücksicht auf den Preis, etwas zu leicht. Die zur Kunstweberei gehörenden Kaffee-Servietten sind denen von Exner, in Zittau, und Lieske und Häbeler, in Groß-Schönau, an die Seite zu stellen. Vorzüglich muß unter diesen eine $\frac{6}{4}$ breite, $\frac{8}{4}$ lange, naturell seidene Serviette bezeichnet werden, die wegen ihrer Feinheit und ganzen Ausführung besonders zu loben ist. Das Muster einer großen Tischdecke im Gothischen Geschmack mit Blumenfestons machte durch klare Darlegung der Komposition einen sehr angenehmen Eindruck und die Blumengehänge waren kaum schöner zu sehen. Eine kleinere Theeserviette zeigte in Blumen und Früchten, auf Drapperiegehängen ruhend, einem vielleicht altväterischen Motiv, eine solche Feinheit in der Zeichnung, Klarheit und Zartheit der Schattirung, wie sie sich nur irgend im Leinendamast herstellen lassen. Besonders schön waren auch ihre rein leinenen und mit Baumwolle gemischten Hosendrelle, von denen 5 Musterkarten auslagen; bedeutende Quantitäten gehen davon nach England und Süd-Amerika (s. auch S. 433).

4. C. G. Kämmel, in Waltersdorf, Königreichs Sachsen. Seine Jacquard-Gedecke (ausgestellt durch Herrn W. Wolffenstein in Berlin) sind von gutem Flachs-Handgespinnst, geschmackvollem Muster, äußerst sauber gearbeitet und der Preis angemessen. Appretur gut, dagegen möchte die Bleiche vielleicht noch zu verbessern sein.

5. Von J. G. Stiebritz, in Apolda, Großherzogthums Weimar, sind einige Damast-Handtücher vorgelegt, die als sogenannte Hausmacher-Arbeit zu loben sind.

6. Ch. F. Oehlschläger, in Neustadt a. d. Orla, lieferte ein leinenes Kaffeetuch mit rothen Streifen, welches rücksichtlich der Qualität und Preiswürdigkeit zu loben ist. Das Muster scheint der Landessitte angemessen.

II. Braunschweig, Anhalt, Preußisches Sachsen.

7. A. Urban, zu Gandersheim in Braunschweig, legt außer verschiedenen Leinen ein Zwillich-Gedeck von Handgarn zur Ansicht. Eine überaus ansprechende, reelle, gut gebleichte und nicht zu steif appretirte Waare, mit hübschen, kleinen Mustern und sehr geschmackvoller Kante. Der Preis ist der Waare angemessen (s. auch oben S. 440).

8. Johann Friedrich Fernekorn, zu Warberg in Braunschweig, hat außer lobenswerthen Taschentüchern aus Englischem Flachs-Maschinen-Garne, einige Kaffee-Servietten von leinenem Handgarne, ziemlich guter Qualität, eingesandt (vergl. auch oben S. 440).

9. H. Vielspuhl, in Alickendorf, Herzogthums Anhalt, lieferte zwei gewöhnliche Stücke Drell.

10. Andreas Fischer, in Alickendorf. Ein Stück Serviettendrell, von gutem Garn gearbeitet.

11. G. Speue, in Sommerschenburg bei Errleben, lieferte zwei Damast-Gedecke von leinenem Garne, wovon das eine das Bild des verstorbenen Feldmarschalls von Gneisenau, das andere dessen Denkmal enthält; beide mit vielem Fleiße gewebt. Ueberhaupt ist die Waare gedrungen und gut gearbeitet, auch ist Bleiche, so wie Appretur, nur zu loben.

12. F. J. Reichard, in Quedlinburg. Servietten und Handtücher sind sogenannte Hausmacher-Arbeit, eine derbe Waare, ohne nach Neuheit in den Mustern zu streben. Der Preis ist angemessen und ist der Aussteller für Hausarbeit zu empfehlen.

13. Andreas Reichard, aus Quedlinburg, Damastweber, Bruder des vorigen, sandte eine 3½ Berliner Ellen große, graue und weiße Tischdecke von ungebleichter Baumwolle und ungebleichtem leinenen Garne (s. S. 395.)

14. Fr. Thomas, in Salzwedel, hat Tischgedecke und Kaffeeservietten von Damast und Drell vorgelegt. Die Waare ist von sehr gutem Flachs-Handgarne aus dem Hannoverschen, derb und schön gearbeitet, hat daher eine auffallende Gediegenheit; an Muster, Bleiche und Appretur können nicht die höchsten Anforderungen gestellt werden. Der Preis ist mit Rücksicht auf die derbe Qualität angemessen. Einsender scheint sein Geschäft in ansehnlichem Umfange zu betreiben (s. auch oben S. 395).

III. Schlesien, Brandenburg, Preußen.

15. H. E. Bertram, in Gnadenberg. Der halbleinene Bettdrillich und die Inlett-Leinewand sind gut gearbeitet, auch die Preise angemessen.

16. D. Kaufmann, in Landeshut, Handtücher in Drell und Damast; Bleiche und das Muster gut, Gewebe von Maschinengarn; die Waare ziemlich gut.

17. Gebr. Hilbert, in Langenbielau, sandten mehrere Stücke, aus Leinengarn, Seide und Baumwolle gewebte Damast-Drilliche. Diese Fabrikate können zu den vorzüglichen gerechnet werden (vergl. oben S. 322).

18. Die von Chr. Dierig, in Langenbielau, ausgestellten leinenen und gemischten Gewebe gehören den vorzüglichsten dieser Waaren-Gattung an; sie waren sämmtlich in sehr gefälligen Mustern gearbeitet. Aussteller bewährt sich dadurch als einen der ausgebildetesten und tüchtigsten Fabrikanten. Genaue Arbeit, schöne Qualität und ausgezeichnete Farbenstellung treten gleich erfreulich hervor (vergl. oben S. 322.)

19. S. Fränkel, Kaufmann in Neustadt, Reg.-Bez. Oppeln, hat einige Damastgedecke von leinenem Garn vorgelegt, worin die Ketten von Maschinengarn. Die Bleiche, so wie die Appretur, sind besonders gut, und dürfte

diese Fabrik eine für den größeren Handel passende Waare liefern, um so mehr, als die Preise sehr billig sind.

20. J. Mokrauer, Kaufmann daselbst, legte einige Damastgedecke von Halbleinen vor. Bleiche, Muster, Appretur und Arbeit sind sehr zu loben, eben so ist der Preis sehr billig.

21. Von A. Thill, Kunstwebermeister zu Neustadt, liegt ein ganzleinenes und ein halbleinenes Tischgedeck, gewöhnlicher Qualität, zu einem verhältnißmäßig billigen Preise vor.

Die Muster dieser drei Sendungen bewegen sich in gefälligen Formen und sind nicht ohne Geschmack ausgeführt, wenn sich auch kein eigenthümlicher Charakter anführen läßt.

22. C. F. Schönborn, in Lübben, stellte ein Stück gestreiften Kettdrillich, welcher sowohl für gut gearbeitet, wie auch der Preis der Qualität angemessen erkannt worden ist.

23. G. Schulze, Damastfabrikant in Sorau, stellte einige Damastgedecke und Handtücher zur Ansicht; Kette von Baumwolle, Schuß von Leinengarn. Die Waare ist preiswürdig.

24. J. Raschke, Damastwebermeister aus Wellersdorf, Kreis Sorau, zwei Jacquard-Gedecke; diese sind derb von Flachs-Handgarn gearbeitet. Der Preis ist ziemlich billig.

25. H. A. Goering, Weber zu Neu-Lietze-Görike bei Wriezen a. d. Oder, Reg.-Bez. Frankfurt. 3 Servietten, halbgezogene von grauem Damast, jede mit einem besondern Muster.

26. Der Kaufmann W. Wolffenstein, in Berlin, welcher seit vier Jahren zu Waltersdorf bei Zittau in Sachsen ein Leinenwaaren-Geschäft, welches etwa 25 Stühle beschäftigt, betreibt, hatte Tafelzeuge von Hennersdorfer Handgarn, von welchem das Schock 22 bis 27 Rthlr. kostet, auf Jacquardmaschinen gearbeitet, ausgestellt, und zwar Tischtücher zu $2\frac{1}{2}$ Elle im Quadrat von $5\frac{1}{2}$ bis $7\frac{1}{2}$ Rthlrn.; Servietten das Dutzend zu $7\frac{1}{4}$ Rthlrn.; und Handtücher das Dutzend zu 9 Rthlrn. (vergl. auch oben S. 444).

27. Der Kaufmann Kühls, zu Berlin, hatte 30 Ellen richtig $4\frac{1}{2}$ Ellen breiten Drillich, das halbe Schock zu 25 Rthlrn., so wie ein Stück doppelt lackirten, 9 Fuß breiten Drillich ohne Nath zu Wagendecken ausgestellt.

28. Der Leinen- und Damastweber S. Mendelsohn, zu Heilsberg in Ostpreußen, wurde Behufs seiner Ausbildung 1840 in das Königliche Gewerbe-Institut zu Berlin aufgenommen, und ihm bei seiner Rückkehr nach Heilsberg eine Jacquard-, Karten-Ausschlag- und Kartenschneidemaschine verliehen. Hiermit und mit 4 nach jenem Muster erbaueten Jacquard-Webstühlen, so wie mit 3 Halbdamastwebstühlen zu gezogenem Tischzeug, 3 gewöhnlichen Tischzeugstühlen und 2 Leinewandstühlen, die zugleich Uebungsstühle sind, werden 12 Weber und gegen 100 Spinner beschäftigt und wird auch bereits eine passende Bleichanstalt angelegt. Es wird Ostpreußischer Flachs zum Durchschnittspreise von $2\frac{1}{4}$ Sgr. für das Pfund geschwungenen

Flachses versponnen. Aussteller hat ein Dutzend Handtücher in Damast von leinenem Garne ausgelegt. Das Gespinnst darin ist gleichmäßig und gut, eben so die Qualität. Der Preis war für das Dutzend ungebleicht zu 11 Rthlr. 8 Sgr., gebleicht zu 12 Rthlrn. angegeben. Diese Handtücher wurden vom Verloosungsverein angekauft, ein gleiches Dutzend aber auf Befehl Ihrer Majestät der Königin von Preußen bestellt (s. auch oben S. 379).

IV. Die Westfälische Damastmanufaktur hat ihren Sitz in Bielefeld, Warendorf, Brake und deren Umgegend. Diese Fabrikanten lieferten auch eine ziemlich bedeutende Sammlung ihrer Erzeugnisse, theils ganz aus Westfälischem Handgarn, theils mit Englischem Maschinengarn gemischt. Die Beschaffenheit dieser Sendungen ist im Allgemeinen gut und erfreulich: allein in Beziehung der Muster und Mannigfaltigkeit dieser Manufaktur stehen sie den bessern ihrer Sächsischen Gewerbsgenossen noch nicht gleich.

29. A. Eickholt Erben, in Warendorf, stellten eine Menge Waaren zur Ansicht, unter Anderem viele Damast und Drellgedecke. Was nun diese anlangt, so sind zwar die Muster zum Theil den jetzigen großen Anforderungen nicht mehr entsprechend; allein zwei Stücke: die Ansicht des Doms von Köln und die von Stolzenfels, nach Zeichnungen des Malers Scheuren, in Düsseldorf, verdienen als Kunstweberei besonders hervorgehoben zu werden. Diese Sendung enthielt überhaupt eine große, von besonderer Geschicklichkeit im Patroniren zeugende Mannigfaltigkeit von Mustern. Zu den Ketten wird theils Westfälisches Handgespinnst, theils Englisches Maschinengarn (line), zum Schuß ohne Ausnahme Handgespinnst genommen. Die Weberei geschieht durch Jacquardstühle, deren Aussteller 32 großentheils im eignen Fabrikgebäude beschäftigt; Naturbleiche. Im Allgemeinen ist die Waare derb und gut gearbeitet. Es ist nicht zu verkennen, daß diese Fabrik ein Streben an den Tag legt, den jetzigen Ansprüchen zu genügen. Der Preis ist der Waare entsprechend (vergl. auch oben S. 435).

30. Düninghaus, zu Beckum, Reg.-Bez. Münster: lieferte mehrere Proben von Bett- und Beinkleider-Drillichen, über welches Fabrikat sich nur Vortheilhaftes sagen läßt. Die Waare ist gut gearbeitet, dauerhaft in der Qualität und mäßig im Preise gestellt.

Bielefeld ist der wichtigste Platz Westfalens auch hierfür. Seine Webereien liefern Gedecke von ausgezeichneter Schönheit und Feinheit und haben sich selbst Absatz nach Frankreich errungen. Die Zahl der hiermit beschäftigten Stühle steht zwischen 137 und 200. Der Staat hat sie durch Schenkung von Jacquardschen Stühlen und Maschinen zum Ausschlagen von Pappen zu fördern gesucht. Aufgetreten waren:

31. Jantze und Rempel, in Bielefeld, stellten außer einem Dutzend Damast-Handtüchern mehrere Tischdrelle zur Ansicht. Die Waare ist durchgehends von gutem Flachs-Handgespinnst und hat für den Kenner, wegen der obwaltenden Gediegenheit, Werth (s. auch oben S. 437)

32. **Ferd. Lüder und Kisker, Königliche Hoflieferanten in Bielefeld.** Die hier ausgestellten Damaste, Jacquards und Drelle sind außerordentlich schön und derb gearbeitet und für den täglichen Gebrauch passend. Die Drelle sind von gutem Flachs-Handgespinnst, dagegen Jacquards und Damaste theils davon, theils von Maschinengarn. Was nun aber die Muster betrifft, so sind solche, namentlich bei so feiner Qualität, nicht ganz genügend und nicht geschmackvoll genug. Der Preis ist für den Kenner nicht zu hoch.

33. A. H. C. Westermann Söhne, in Bielefeld, stellen Damaste und Drelle von gutem Flachs-Handgespinnst zur Ansicht, welche mit großer Sorgfalt gewebt sind, und zwar, wie nachgewiesen, in Bielefeld. Die Muster sind nicht immer neu; die Waare selbst gediegen. Besondere Erwähnung verdient ein 5½ Ellen breites, 16 Ellen langes Damast-Tafeltuch, sehr fleißige, gute Arbeit. Was ferner die Drelle anlangt, so sind diese, obgleich ebenfalls in keinem neuen Muster gearbeitet, dennoch so außerordentlich schön, daß sie jeder Kenner nur mit Vergnügen betrachten wird. Die Bleiche sowohl als die Appretur sind befriedigend und kann der Preis mit Rücksicht auf die Gediegenheit der Waare nicht zu hoch erscheinen (s. oben S. 473).

34. C. Colbrun in Brake hat mehrere Damast-Gedecke, theils von Maschinen-, theils von Handgarn eingesandt. Dies Fabrikat ist durchweg gedrungen und sehr dauerhaft. An die Muster werden gegenwärtig, wie schon bemerkt, sehr große Anforderungen gemacht; Bleiche und Appretur ist sehr zu loben. Als besondere Kunst-Weberei zu betrachtende Stücke sind zwei 5 Ellen breite und 12 Ellen lange Damast-Tisch-Gedecke, mit je 12 Servietten, welche noch das Bemerkenswerthe haben, daß sie auf einem ganz eigenthümlich eingerichteten Stuhle verfertigt sein sollen, vermöge dessen nur ein Arbeiter dabei erforderlich ist, welcher dennoch täglich etwa eine Elle Gewebe liefert. Die Arbeiten sind mit ungemein vielem Fleiße ausgeführt und verdienen besondere Anerkennung (vergl. auch oben S. 438).

V. Süddeutsche Zollvereinsstaaten.

35. Gebrüder Daller, in Schnaitenbach, Kreis Ober-Pfalz, haben mehrere Kaffeetücher von grau und weißem Leinengarn ausgestellt: sie sind derb und haltbar bei niedrigen Preisen.

36. J. J. Ruoß, in Münsingen, im Königreich Württemberg, hat einige Damast-Gegenstände von egalem, gutem Garne eingesandt.

VI. Nördliche Bundesstaaten.

37. J. H. König, in Lüneburg, sandte graue und weiße Thee-Servietten, Damast- und Drill-Handtücher und Taschentücher ein. Die Drille und Taschentücher sind eben so gut als preiswürdig.

38. L. Königsdorf, in Lüneburg, hat verschiedene Damastgewebe vorgelegt, von gutem Handgarn, die für den Platz-Bedarf und kleinen Verkehr genügen. Von den Mustern dieser beiden Aussteller läßt sich

zwar nichts Besonderes sagen; sie bewegen sich aber doch in ziemlich gefälligen Formen.

39. Gebr. Grüttner, in Boitzenburg, lieferten vorzüglich gute Haus-Arbeit von schweren Garnen, Zwillich und Damast zu mäßigen Preisen.

Bei einer Vergleichung der verschiedenen Leistungen kann wohl behauptet werden, daß die Sächsischen Damaste sich vorzugsweise durch einen edlen Geschmack in den Mustern, durch Lösung großartiger und schwieriger Aufgaben, die Westfälischen durch schönes Handgespinnst, die Schlesischen durch billige Preise auszeichneten. Im Allgemeinen kann aber auf dieses Feld der Deutschen Gewerbe-Ausstellung mit Freude geblickt werden. Auch hinsichtlich des Absatzes ist sehr erfreulich wahrzunehmen, daß dieser Industriezweig, nicht allein nicht zurückgeblieben, sondern dergestalt vorgeschritten ist, wie man nur billig beanspruchen kann. Der sprechendste Beweis für diese Behauptung ist, daß England seinen Bedarf in größeren Gedecken von Sachsen bezieht und auch schon nach Frankreich Sendungen Deutscher Leinen-Damaste gehen; indessen pflegen diese Bestellungen bis jetzt streng auf reines Handgespinnst gerichtet zu werden.

§. 47.

Fertige Leibwäsche.

Die auf der Gewerbe-Ausstellung befindlichen Hemden können im Allgemeinen, unter Berücksichtigung ihrer besondern Bestimmung und ihres Preises als empfehlenswerth bezeichnet werden. Einige darunter sind, durch die außerordentliche Feinheit des Stoffes und die sehr hoch gesteigerte Kunstfertigkeit des Nähens zu wahren Luxusartikeln geworden. Da die Schwierigkeit der Arbeit auf die Gesundheit der Arbeiterinnen früher oder später nachtheiligen Einfluß haben soll, so dürfte den Verlegern dieser Artikel zu empfehlen sein, dieser Rücksicht gleichfalls besondere Aufmerksamkeit zu schenken; weshalb denn auch in Berlin eine polizeiliche Aufsicht über die Nähanstalten zu unentgeldlichem Unterricht durch die Schulkommission stattfindet. Die Arbeiterinnen in den besser eingerichteten Nähanstalten Berlins, haben indessen nur die Arbeitsstunden von 8 bis 12 Uhr Morgens, und von 1 bis 5 und 6 Uhr Abends zu arbeiten, wonach ihnen Zeit genug zu ihrer körperlichen Erholung übrig bleibt, und wird ihre Gesundheit nicht so durch Staub und Dünste gefährdet, wie dies in manchen andern Fabriken der Fall ist.

1. C. C. Mezner und Sohn, in Berlin, haben aus den 7 für sie arbeitenden Nähanstalten, in welchen 4 bis 500 Personen Beschäftigung finden, ein Dutzend fertige Damenhemden zu 80 Rthlrn., und ein Dutzend Herren-Oberhemden zu 120 Rthlrn. zur Gewerbe-Ausstellung geliefert. Die dazu verwendete Leinwand ist tadellos, der Schnitt bequem und nach neuester Form, die Näherei besonders gut; der Preis für diese Leistungen nicht zu hoch.

2. A. H. Goldbeck, in Berlin, hat Herren- und Damenhemden, auch Damen-Nachtjacken vorgelegt, erstere von 2 bis 12 Rthlr. für das Stück, die zweiten von 2, 4 und 8 Rthlrn., die letzten von 2½ und 4 Rthlrn. Diese Arbeiten sind sehr verschieden. Das Damenhemd mit durchbrochenem Ausschnitte ist von recht gutem Leinen, mit vieler Kunst gearbeitet, auch im Vergleich damit gar nicht theuer, wogegen an den übrigen Artikeln zwar das Leinen auch tadellos ist, in der Näherei aber kleine Nachlässigkeiten sich finden. Die Preise sind übrigens mit Ausnahme des Oberhemdes durchgehends billig.

3. Die von dem vorerwähnten Kaufmann W. Wolffenstein, in Berlin, ausgestellten 6 Herren- und 2 Damenhemden, sind aus tüchtigem Stoff — Bielefelder und Greiffenberger Leinen — vorzüglich gut gearbeitet; der Schnitt ist schön; der Preis angemessen (vergl. oben S. 446).

4. Das Dutzend Mannshemden von Steinkamp und Sacken, in Bielefeld, zeugt zwar von weniger kunstreicher Näherei, als die Erzeugnisse der drei übrigen Aussteller; ist aber bei sehr gutem Leinen zum Erstaunen wohlfeil, denn der Preis war nur zu 60 Rthlr. angegeben.

5. Der Webermeister J. P. Stoffels, zu Saeffeln, im Regierungsbezirk Aachen, welcher schon früherhin durch das Weben von Hemden ohne Nath seine Kunstfertigkeit gezeigt, legte auch zur diesjährigen Gewerbe-Ausstellung ein nadelfrei gewebtes Hemde vor, welches zwar eine besondere Geschicklichkeit bekundet, jedoch seines verhältnißmäßig hohen Preises — 20 bis 25 Rthlr. — wegen kein stark verbrauchter Artikel werden dürfte.

§. 48.

Hanfgewebe, Segel-, Schier-, Packtuche und Hanfleinen.

Die wichtigsten Arten der Verwendung des Hanfgarns zu Geweben sind: Segeltuch und Schiertuch, Feuerspritzen-Schläuche, Feuereimer. Segeltuch ist ein aus reinem Hanfgespinnst angefertigtes Leinen, welches besonderer Haltbarkeit bedarf. Man sucht diese Eigenschaft demselben auf verschiedene Weise zu verleihen, und zwar in Deutschland namentlich dadurch, daß zur Kette des Gewebes gezwirntes Garn genommen wird und der Schuß deshalb sehr fest geschlagen werden kann, weil sämmtliches Segeltuch nur in der Breite von 1 Elle bis 1½ (Berliner) Elle gewirkt wird. Von den Vertheidigern der Russischen Segeltücher wird dagegen, einigermaßen im Widerspruch mit Obigem, vorzugsweise auf die gleichmäßige Stärke der Ketten- und Einschußfäden als auf einen Grund besonderer Haltbarkeit Werth gelegt.

Das Segeltuch wird ungebleicht und gebleicht in den Handel gebracht. Die Bleiche ist in der Regel Rasenbleiche, jedoch gewinnt auch hierbei das chemische Bleichverfahren Ausdehnung; für manche Sorten wird ein eigenthümlicher gelblicher Stich begehrt. Das größte Geschäft in Segeltuchen wird in Rußland gemacht, welches besonders daher kommt, weil der Russische

Hanf ein vorzüglicher ist, und dort sehr viel Hanf gewonnen wird. Daselbst haben die Sorten nach den Fabrikanten ihre Benennung und kommen große Partieen täglich zu Markte. Außerdem wird in England ein ganz vorzügliches Segeltuch gefertigt, welches nur als Segel zu größeren Schiffen gebraucht wird, und im Preise nicht allein das theuerste, sondern auch noch um $\frac{1}{8}$ bis $\frac{1}{4}$ Elle schmaler ist als das Russische und Deutsche. Die Deutschen Segeltuche werden hauptsächlich in Westfalen angefertigt und zwar vorzugsweise in den Preußischen Kreisen Halle und Warendorf, sodann auch im Hannoverschen Amte Iburg, wo der Hanf von den Landleuten selbst gebaut, gesponnen, verwebt und gebleicht wird. Wir müssen der Fabrikation dieser Gegenden einige speziellere Bemerkungen widmen, weil fast alle auf der Gewerbe-Ausstellung befindliche Segeltuche von dort eingesandt sind und weil namentlich das Geschichtliche des Entstehens und Fortschreitens derselben über den jetzigen Zustand und die Zukunft dieses wichtigen Gewerbszweiges das beste Licht giebt.

Die jetzt in dem Kreise Halle Preußischer Seits, so wie in dem Hannoverschen Amte Iburg so sehr ausgedehnte Segeltuch-Fabrikation verdankt ihr erstes Entstehen dem Kaufmann Johann Rudolph Horst zu Dissen, im Amte Iburg, welcher gegen Ende des vorigen Jahrhunderts, wo es mit dem Absatze der in der ganzen Gegend bis dahin allein nur gewebten Legge-Leinen, Löwend-Leinen genannt, sehr stockte, den Versuch machte, für die Fabrikanten einen neuen Erwerbszweig auszufinden. Derselbe hatte sich das noch jetzt in der Meinung der Welt für das beste Segeltuch geltende Holländische Tuch zum Vorbilde genommen, konnte es aber nicht erreichen, daß in seinem Wirkungskreise, wo man so starke Garne zu spinnen nicht gewohnt war, Kette wie Einschlag eindrähtig gesponnen wäre, welches eine Hauptbedingung für gutes Segeltuch ist. Die Weber, welche auch noch jetzt zum größten Theil in der Art selbstständig dastehen, daß sie das Material selbst erzeugen, und bis zum fertigen Fabrikat verarbeiten, darauf es zum Verkauf vorlegen, ließen vielmehr mehrere Fäden, sowohl in der Kette, als im Einschlag zusammen laufen, um auf diese Weise die Stärke des Segeltuchgarns zu erreichen. Das Fabrikat wurde dadurch zwar ein brauchbares, verfehlte aber des eigentlichen Zweckes und machte kein besonderes Glück, weshalb auch Horst dies Geschäft fast ganz wieder liegen ließ, als in den ersten Jahren dieses Jahrhunderts wieder eine so günstige Zeit für das Löwend-Leinen eintrat. Nachdem aber im Jahre 1807 die Weser und Elbe blokirt waren, nahm Horst diesen Zweig auf's Neue und in größerer Ausdehnung wieder auf. Derselbe ahndete wohl nicht, welch einen bedeutenden Impuls er dadurch der ganzen Umgegend für spätere Zeiten gegeben hatte, genoß auch von den Früchten seines Strebens nichts, denn als er im Jahre 1809 oder 1810 starb, waren seine Vermögensumstände sehr zerrüttet. Von dieser Periode an setzte der Kaufmann Clamor Friedrich Hagedorn zu Halle das Geschäft mit Segeltuchen fort, und führte dasselbe bis zu seinem

Tode im Jahre 1811, immer aber noch in unbedeutendem Umfange weiter. Er hatte nur einen Abnehmer dafür, den Herrn H. Bohlen, in Philadelphia, welcher, selbst Deutscher, sich die größte Mühe gab, diese Segeltuche in Amerika einzuführen, ein Streben, welches später durch die glänzendsten Resultate gekrönt worden ist. Nach dem Tode des vorgenannten Hagedorn im Jahre 1811 gerieth der Artikel wieder ins Stocken, da sich niemand anders damit noch befassen mochte, doch wußte Herr Bohlen im Jahre 1813 durch feste Aufträge die Wittwe Hagedorn zu Halle im Ravensbergischen zur Fortsetzung des Geschäfts in Segeltuch zu veranlassen.

Man kannte damals immer nur noch die eine, Eingangs erwähnte Gattung, deren Kette aus zwei, und deren Schuß aus drei Fäden bestand, welche fest gewebt, sehr egal und ganz weiß geliefert wurde, 44 Pfund pro Stück schwer war und je nach Qualität und Farbe von 11 bis 12½ Rthlr. Conr. bezahlt wurde.

Hier dürfte die Bemerkung an ihrem Platze sein, daß die Normal-Länge aller Gattungen Segeltuch und Segelleinen unverändert ein und dieselbe ist und bleibt, nämlich 52 Berliner gleich mit 50 Brabanter oder 60 kleinen Ellen; ferner daß alle schweren, wie leichtern Segeltuche nur im Garn gebleicht werden können, und daß es ganz unmöglich ist, Segeltuche im Stück zu bleichen, weil sie dadurch alle Konsistenz verlieren würden.

Nachdem nun die Wittwe Hagedorn die Einkäufe in Segeltuch auf Ordre des Bohlen, in Philadelphia, bis zum Jahre 1817 fortgesetzt hatte, und es Letzterem immer mehr gelungen war, das Fabrikat in den Vereinigten Staaten bekannt und beliebt zu machen, verheirathete sich Erstere im genannten Jahre an den Kaufmann Friedr. Wilhelm Delius, zu Versmold. Dieser machte nun den Artikel Segeltuch in Versmold recht heimisch, und seine Handlungs-Firma D. C. Delius Erben hat zu einer größeren Ausdehnung des Fabrikats wesentlich beigetragen; die Industrie und Intelligenz der Fabrikanten jenes Bezirks aber haben den damals eingenommenen Standpunkt, vermöge dessen Versmold der eigentliche Hauptsitz der Segeltuchfabrikation ist, fortwährend und bis auf die heutige Stunde bewahrt und erhalten. Die Oberhand, welche die Leinenfabrikation damals noch immer behauptete, begann durch die schlechten Geschäftsperioden und die sinkenden Preise von 1818 an (in den ersten Jahren nach frei gewordener Schifffahrt stiegen die Leinen noch zu hoch im Preise) allmälig sich zu verringern, während die Fertigung von Segeltuch immer mehr zunahm und vom Jahre 18½8 ab, begannnen von Bremen aus die ersten Aussendungen von Segeltuch nach den Vereinigten Staaten von Nord-Amerika, wohin Engländer und namentlich Russen Massen von ihren Segeltuchen versenden.

Eines der ersten Häuser in Bremen, die rühmlichst bekannte Firma von Fried. u. Everhard Delius (die Assoçiés waren Brüder und in Dissen geboren) welche bis dahin den Leinen jener Gegend großen Vorschub geleistet

hatten, nahmen sich nun auch mit gleicher Liebe der neuen Segeltuchfabrikation an; sie versuchten überall davon zu exportiren und ihnen verdankt die ganze Gegend unendlich viel. Dieselben blieben aber nicht dabei stehen, das eine bis dahin bekannte Gewebe zu heben, sie suchten auch andere zweckmäßige Gattungen in den Gang zu bringen, förderten durch Abnahme das zuerst in Sassenberg, einem Dorfe bei Versmold, ins Leben gerufenen Streben, auch schwerere Tuche mit eindrähtigen Faden zu machen, und führten gleichzeitig in Dissen die Fertigung einer leichten Gattung Segeltuch, des sogenannten Schiertuchs ein. Nachdem nun so wenigstens erst ein Sortiment Segeltuche zusammen gekommen war, welches zu den verschiedenen Segeln auf einem Schiffe einigermaaßen passen konnte, waren diese Herren wiederum die ersten, welche ihre eigenen Schiffe mit Westfälischen Segeltuchen besetzen ließen, und ihr Patriotismus beseitigte manches Vorurtheil, welches für Russisches, Englisches und Holländisches Segeltuch bestand und leider zum Theil noch besteht. Das Haus hat auf seinem hohen Standpunkt in der merkantilischen Welt, durch sein Vorbild unendlich viel Gutes gewirkt, und keine Flotte ist den Westfälischen Tuchen ein treuerer Abnehmer geworden und geblieben, als gerade die Bremer. Die Vorsorge der Herren Friedr. und Everhd. Delius, welche eine seltene Anhänglichkeit für ihren Geburtsort bewahrt hatten, ging noch weiter im Aufsuchen von Fabrikaten, welche sie in Westfalen einführen konnten und so riefen sie gegen das Jahr 1824 einen neuen Artikel, namentlich für die geringste Weber-Klasse ins Leben, nämlich das Packtuch oder Cotton Cagging, welches zu Baumwollen-Säcken in den Vereinigten Staaten von Nordamerika so massenweise verwendet wird und bis dahin nur von Dundee in Schottland importirt wurde. Durch die regsten Bemühungen der genannten Herren, ausgetheilte Prämien, verschenkte Webestühle u. s. w. brachten sie den Artikel dort so sehr in Aufnahme, daß derselbe immer mehr an Ausdehnung gewann und in seiner blühendsten Periode auf jenem Gebiet von zwei Geviert-Meilen wohl jährlich 20000 Stück angefertigt sind. Das Haus Friedr. u. Everhd. Delius gab dem Aufblühen des Segeltuch- wie Packtuch-Geschäfts in jener Gegend dadurch den rechten Schwung, daß es fortwährend für eigene Rechnung alle Artikel fest kaufen ließ.

Unter so günstigen Verhältnissen konnte es nicht fehlen, daß namentlich in den Gemeinden Versmold und Dissen die Fabrikation des Segeltuchs immer mehr zunahm und die Leinen-Produktion sich verringerte. Die Haupt-Gattungen blieben damals noch von 1825 bis 1828 die anfänglich zuerst eingeführten Segeltuche aus doppelten Faden, welche den festen Namen doppeltes Westfälisches Segeltuch annahmen und denselben auch bis heute noch fortführen. Die schwereren Tuche aus eindrähtigen Faden nannte man nachgemachte Holländische und die ganz leichten Tücher, Schier-Tuche; besonders deshalb, weil alle Bestandtheile, auch der Schuß aus reinem Hanf, der eigentlich nur zur Kette oder der Scheerung gebraucht wurde, bestehen

sollten, welches aber auf die Dauer in Betreff des Einschlages nicht inne gehalten worden ist. Alle diese Benennungen für die verschiedenen Sorten haben sich noch bis heute unverändert fort erhalten. Die Breite der Tücher, welche auch noch jetzt so ausgearbeitet wird, wurde nach den eingeholten Angaben auf das allgemeine Bedürfniß gestützt, folgendermaaßen normirt:

das schwere nachgemachte Holländische Segeltuch auf 30 Zoll Englisch,
das doppelte Westfälische Segeltuch auf .... 29 „ „
das Schiertuch aus schierem Hanfgarn auf.............. 28 „ „

Bis dahin wurde auf Deutschen Schiffen selbst, mit der erwähnten ehrenwerthen Ausnahme des Hauses Friedr. u. Everhd. Delius, noch fast gar kein Westfälisches Segeltuch verwendet, man arbeitete fast nur für den Export nach Nordamerika und da dort vornehmlich nur mit Russischen Tuchen zu konkurriren war, diese letzteren aber von jeher nur in weißer Farbe geliefert sind, so blieb es auch eine Hauptaufgabe, neben guter Qualität zugleich auch eine recht hübsche Weiße zu liefern. Die damals für solche weiße Tücher bezahlten Preise waren 15 bis 17 Rthlr. pro Stück nachgemachtes Holländisches Segeltuch, 9 bis 11 Rthlr. pro Stück Westfälisches, und 8 bis 10 Rthlr. pro Stück Schiertuch. Da aber das in Bremen gegebene Beispiel doch einigermaaßen daselbst Nachahmung fand, und die Westfälischen Segeltuche, wenn auch noch nicht zu neuen Segeln, doch zur Ausbesserung der alten schon ihres billigen Preises wegen, welcher 6 bis 7 Rthlr. niedriger, als Holländisches, und 3 bis 4 Rthlr. geringer war, als Russisches, mehr benutzt wurden, zu diesem Zweck aber eine so helle Farbe erforderlich war, so wurde die Segeltuch-Fabrikation, welche bis dahin der Bleiche wegen nur im Sommer betrieben werden konnte, jetzt auch eine Winterbeschäftigung und alle die obigen Sorten, welche im Sommer in weißer Waare ausgearbeitet wurden, machte man jetzt im Winter in gelber Farbe, indem die Garne zu diesem Behufe nur einigemal ausgelaugt (gebückt) und dann an der Luft getrocknet wurden. Für diese gelbe Waare wurde damals gezahlt:

nachgemachtes Holländisches Segeltuch ....12 — 14 Rthlr.
doppeltes Westfälisches Segeltuch .... 8 — 9 „
Schiertuch .... 7 — 8 „

Das Geschäft ging also bis zum Jahre 1828 immer schwunghaft weiter, als es seinen ersten Stoß durch den damaligen neuen hohen Nordamerikanischen Zolltarif erlitt.

Diese Zollerhöhung bewirkte ein momentanes Fallen der Preise auf Segel- und Schiertuche von 10 bis 15 % und auf Packtuche von 20 bis 25 %, so daß die letzteren, deren Breite 42 Zoll Englisch und deren Länge 73 Berliner Ellen ist, von dem bisherigen Preise zu 5 und 5½ Rthlr. auf 4 Rthlr. herabsanken. Dieses mißliche Verhältniß konnte jedoch auf den Wohlstand der Gegend noch nicht besonders nachtheilig einwirken, denn bis dahin hatte sie ihr Geschäft in Segeltuch nur mit Bremen und durch dessen Vermittelung mit Nordamerika geführt, es waren noch viele andere Gegen-

den für den Artikel aufzusuchen und sie wurden gefunden. Es gelang in dem damals so blühenden Antwerpen, in Hamburg und in Holland selbst, welches die Westfälischen Segeltuche der im Verhältniß zu den eigenen so sehr billigen Preise wegen, aufnahm, neue Absatzquellen zu entdecken, welche für einige Jahre und namentlich bis zur Belgischen Revolution in Antwerpen, ein sehr lebhaftes Geschäft hervorriefen.

Nach der Revolution von 1830 ist in Belgien nie wieder Anhalt zu gewinnen gewesen; dasselbe war anfänglich in seinen überseeischen Unternehmungen zu sehr beschränkt, hernach trat auf Segeltuch ein sehr hoher Zoll nach dem Grundsatz Französischer Zölle nach Fadeninhalt ein, und später erstanden in Belgien selbst bedeutende Segeltuch-Fabriken, welche den dortigen sehr schönen Flachs verarbeiten, damit im Auslande nicht sehr Beifall finden, im Inlande aber des hohen Zolls wegen doch alles fremde Segeltuch zurückhalten können. In Hamburg dagegen gewannen die Westfälischen Segeltuche mehr Terrain und obwohl man dort ganz an das Russische Segeltuch gewöhnt war, so ist es doch durch unablässiges Streben dahin gebracht, daß wenigstens der Consum am Platze selbst mit den Russen getheilt wird. Auch zu Aussendungen über See werden sie wohl benutzt, leider aber nicht in so ausgedehntem Verhältniß, als es wünschenswerth wäre.

In Holland, woselbst der Zoll auf Segeltuche ein sehr mäßiger ist (50 Centimes pro Stück), hat Westfalen immer einigen Absatz seit jener Zeit behauptet und wird ihn für einige wenige Export-Geschäfte, so wie zum Konsum für leichtere Segel und zum Ausbessern der gebrauchten auch nie ganz verlieren, doch kann es nie daran denken, daselbst für die größeren neuen Segel sich festzusetzen, weil der Holländer viel zu sehr Patriot ist, um nicht sein eigenes Fabrikat, welches zwar sehr theuer ist, welches er selbst aber für das beste der Welt hält, nach Möglichkeit zu bevorzugen.

Von Bremen aus wurden nach der Zollerhöhung in den Vereinigten Staaten ebenfalls Anstrengungen gemacht, den unter den verschiedenen Leinengattungen schon heimisch gewordenen Artikel Segeltuch nicht wieder ganz fallen zu lassen. Es wurden nach allen Handelsplätzen damit Versuche gemacht, und man hat auch einige Märkte dauernd dafür gewonnen, als z. B. Havanna, Brasilien und mehrere Westindische Inseln; doch nehmen alle diese Plätze nur die leichteren Gattungen, als doppelte Westfälische Segeltuche und Schiertuche, und nicht in dem Umfange, wie es für die immer zunehmende Fabrikation Bedürfniß wird. Denn während es mit dem Absatz der Segeltuche zu stocken anfing, ging es mit dem Löwendleinen noch viel trauriger; die geringen Sorten aus den Gemeinden Versmold, Borgholzhausen und Halle waren gar nicht mehr anzubringen. Fabrikate aus Baumwolle in allen Weltgegenden verdrängten sie ganz, und die Einwohner waren so, wohl oder übel, förmlich gezwungen, ihre bisherige Leinen-Fabrikation ganz daran zu geben und sammt und sonders nach und nach zur Fertigung von Segeltuchen überzugehen, wodurch der Kreis der Fabrikation mit jedem Jahre

größer, die Quantität der Segeltuche immer bedeutender wurde. Selbst das Iburger Leinen, ein sehr beliebtes, in Spanien sogar scheinbar unentbehrliches Fabrikat, erfreute sich keines namhaften Absatzes mehr, die mißlichen unsicheren Verhältnisse in jenem Lande schreckten von Unternehmungen dahin ab, es vermehrte sich auch im benachbarten Hannoverschen die Segel- und Schiertuchweberei mit jedem Jahre und man mußte immer auf neue Absatzwege sinnen. Damals, in den letzten Zwanziger Jahren, fingen die Westfälischen Handelshäuser auch an, ihre Segeltuche in den Ostseehäfen bekannt zu machen, und Verbindungen zu knüpfen, welche bis jetzt erhalten und ausgebreitet sind, jedoch noch keine große Wichtigkeit erlangt haben, da das Russische Segeltuch zum Zollsatze von 20 Sgr. für den Zentner, etwa $1\frac{1}{2}$ Prozent des Werths zugelassen wird und die Meinung des Handelsstandes demselben noch günstiger ist. Auch in Dänemark, namentlich in Kopenhagen, wurden Westfälische Segeltuche in Aufnahme gebracht; sie wurden nach Norwegen übergesiedelt, welches verhältnißmäßig viel Westfälisches Segeltuch fortgebraucht.

So ging dieses Geschäft regelmäßig bis zum Jahre 1834 ohne besondere Aenderung fort, einmal drohte zwar in der Zwischenzeit das Angebot des Englischen Segeltuches, seines billigen Preises wegen gefährlich zu werden: doch fand sich bald heraus, daß es stark mit Baumwolle gemischt war, und im Verbrauch keine Haltbarkeit zeigte, weshalb es von Rhedern in Bremen und Hamburg auch bald wieder verlassen wurde. Von einigem Einfluß auf die Art der Westfälischen Fabrikation ist jedoch Englisches Segeltuch gewesen; denn während man bis dahin Segeltuch nur in $\frac{4}{4}$ Breite kannte, welche Breite von den Russen und Holländern angenommen war (und beide Nationen arbeiten auch bis heute noch keine andere Breite) kamen die Englischen Tuche in $\frac{3}{4}$ Breite oder 24 Zoll Englisch, und Rheder, Kapitän und Segelmacher erkannten bald, daß es viel zweckmäßiger sei, Segel aus diesen 24zölligen Tuchen zu fertigen, welche, weil sie öfters genäht werden, auch besser stehen und länger halten. Seitdem sind namentlich zuerst in Bremen fast alle neuen Segel aus $\frac{3}{4}$ Tuch angefertigt und Westfalen hat in allen Sorten diese Breite mit eingeführt, welche schon so beliebt geworden ist und deren Zweckmäßigkeit auch auf anderen Plätzen so erkannt wurde, daß schon jetzt die Hälfte der Tuche auf $\frac{3}{4}$ Breite angefertigt wird, ein Verhältniß, welches noch immer mehr zunehmen wird.

Mit dem Jahre 1834 wurde der Zoll auf Segeltuch in Nordamerika bedeutend wieder herabgesetzt, und zwar auf 15 % ad valorem und für Packtuche trat ebenfalls ein neuer Tarif mit fallender Scala ein, welche günstigen Verhältnisse die Aussendungen obiger Artikel von Bremen nach den Vereinigten Staaten wieder anregten und sehr lebhaft im Gange erhielten. Dazu kamen sehr glückliche Perioden für die Rhederei, es fehlte an Schiffen, die vielen Auswanderer zu befördern, ein Neubau folgte dem andern und da man sich im Laufe der Zeit, besonders in Bremen, immer mehr von der Brauchbarkeit der Westfälischen Segeltuche überzeugt hatte,

so wurde für viele neue Schiffe auch nur Westfälisches Segeltuch verwendet. Reiche Baumwollen-Erndten in Nordamerika erforderten Massen von Packtuchen, die übrigen aufgefundenen Absatzwege schafften für Segeltuche einen vermehrten Verbrauch und so fehlte es für keinen Artikel an Absatz. Obwohl nun in dieser Periode auch der letzte Rest der Leinenfabrikation in der Versmolder Gegend verschwand, und jeder Einzelne zur Segeltuchweberei übergegangen war, obwohl im Amte Iburg ein Kirchspiel nach dem andern dem neuen Erwerbszweige huldigte und die Iburger Leinen-Legge verödet war, so konnte doch kaum dem Begehr ein Genüge geschehen, und die Preise der weißen nachgemachten Holländischen Segeltuche hoben sich von 16 auf 18½ Rthlr.; die der doppelten Westfälischen Segeltuche von 10 auf 12 Rthlr.; die der Schiertuche von 9 auf 10½ Rthlr.; auch die Preise der Packtuche wurden von 4 auf 7 Rthlr. gesteigert.

Diese günstige Geschäftsperiode, welche man für jene Gegend die goldene Zeit nennen kann, hielt bis zum Jahre 1840 an. Wie es aber dem Deutschen Fabrikanten, und zuweilen nicht mit Unrecht, zum Vorwurf gemacht wird, daß gerade dann, wenn die besten Preise und der größte Absatz gewährt ist, die Qualität eher geringer, als besser wird, so ging es auch hier, und man kann von eigentlichen Fortschritten in der Güte der Waare von jener Periode nicht rühmen. Dies lenkte schon damals die Aufmerksamkeit eines der jetzigen größten Fabrikanten (C. W. Delius) dahin, daß es auf die Dauer höchst gefährlich sein würde, diesen so wichtigen Industriezweig so ganz den Händen der Landleute zu überlassen, welche gar keinen Begriff davon haben, wie nachtheilig ein Rückschritt in der Qualität auf das ganze Fabrikat und dadurch auf die ganze Gegend einwirken kann. Deshalb faßte er im Jahre 1838 die Idee, eine förmliche Fabrik von Segeltuch anzulegen, darin nur das beste Material, also reinen Hanf zu verwenden, denselben unter eigener Aufsicht verspinnen und verweben zu lassen, und dadurch ein Fabrikat herzustellen, welches in seiner Güte und seinem Preise sich stets gleich bleiben könnte, das einzige Mittel, den Verbrauch von Westfälischem Segeltuch auf Deutschen Schiffen mehr zu erzwingen und festzuhalten. Nebenbei gewährte dies auch den Vortheil, die ärmeren Klassen, welche stets die geringste Waare ausarbeiten und den Fluktationen des Einkaufs am meisten ausgesetzt sind, durch fortwährende Arbeit und regelmäßigen Verdienst sicher zu stellen, den wohlhabendern, selbstständigen Fabrikanten aber als Muster und Vorbild zu dienen und so auf die ganze Fabrikation wohlthätig einzuwirken. Dieses Bestreben wurde von der Königlichen Regierung namentlich dadurch unterstützt, daß sie einen Fonds zu Prämien-Austheilungen anwies und nach einem vorgelegten neuen und verbesserten Modell 6 Webestühle schenkte. Diese Fabrik suchte auch die etwas beschämende Benennung „nachgemachtes Holländisches oder Russisches Segeltuch" abzuschaffen, und dafür eine selbstständige auf den Ursprung leitende Bezeichnung einzuführen. Die Tücher wurden also als Adlertücher in die Welt eingeführt und haben

sich bereits einen Namen erworben. Diese Fabrik war als ein sehr zeitgemäßes Unternehmen zu betrachten, denn obschon bei ihrem Entstehen das Bedürfniß noch nicht so lebhaft gefühlt wurde, so stellte sich die Wichtigkeit doch bald nachher heraus. Die Nordamerikaner, welche in der Periode von 1834 bis 1840 große Massen von Westfälischen Segeltuchen und nun namentlich in den schweren eindrähtigen Gattungen, deren Fabrikation immer mehr zugenommen, bezogen hatten, änderten plötzlich wieder ihr Prinzip und ein neuer Tarif brachte auf Segeltuch einen Zoll von 20 % ad valorem und auf Packtuch einen so hohen Zoll, daß er einem Verbot gleich kam.

Diese Manufaktur der Packtücher (zur Verpackung der Baumwolle) hat einen relativen Werth dadurch, daß sie auch das schlechteste Material noch nutzbar macht. Die Fabrikation schwankte von 180000 bis 270000 Ellen jährlich. Das darin umgesetzte Kapital war bei den geringen Preisen des Gewebes (1½ bis 2 Sgr. für die Elle) nicht bedeutend. Diesen Artikel fing man dort im Lande selbst aus einem Bast, Gunny genannt, zu fabriziren an, und ihre Handelspolitik suchte nun gleich von dort alle Europäischen Erzeugnisse der Art zu verdrängen, indem sie einen Zoll von etwa 4 Rthlrn. Preußisch für das Stück, welcher den augenblicklichen Werth des Artikels auf dem Schiff übersteigt, darauf legte. Der so ausgedehnten Westfälischen Fabrikation des Packtuchs wurde dadurch auf einmal der Todesstoß versetzt, denn nirgend sind derartige Tücher anzubringen, wenn Amerika sie nicht zu Baumwollen-Säcken benutzt. Die kleinen Sendungen nach La Guayra und Domingo zu Kaffee-Säcken, können dem Artikel nicht mal ein kümmerliches Dasein fristen, und das Unglück für die ärmsten Klassen jener Gegend trat bald in seiner ganzen Größe auf. Die Fabrikation mußte im eigentlichen Sinne des Worts ganz aufgegeben werden, denn es waren nur so viele Hunderte Stücke anderweitig anzubringen, als früher Tausende nach den Vereinigten Staaten allein wanderten, und die Preise, welche mit 7 Rthlr. pro Stück zwar übertrieben, sich nach und nach auf einen guten Mittelpreis von 5 bis 5½ Rthlr. wieder regulirt hatten, sind jetzt auf 3⅔ Rthlr. herabgesunken, der deutlichste Beweis, daß der Artikel nicht mehr abgeht.

Die Segeltuche hätten die Zollerhöhung von 5 Prozent allenfalls tragen können, wenn man sie überhaupt nur hätte noch haben wollen, allein die Amerikaner scheinen danach zu streben, für fremde Fabrikate so wenig Geld wie möglich aus dem Lande gehen zu lassen und selbst Fabrikationen aller Art einzuführen. Aus dem dort gewonnenen Hanf können sie nun freilich kein Segeltuch fertigen, da er viel zu hart und stark ist; sie haben dagegen begonnen, Segeltuche aus Baumwolle zu arbeiten, und was den Engländern 10 Jahre früher in Deutschland nicht gelingen wollte, das führen die Amerikaner in ihrem eigenen Lande durch. Die auf Maschinen versponnenen und verwebten Garne geben ein dem Auge sehr gefälliges Aeußere, der Patriotismus reißt sie hin und der sehr billige Preis, verbunden mit einem guten Ansehen, besticht alle Amerikaner und bewegt sie zum Ankauf,

gleichviel, ob der Artikel haltbar ist oder nicht. Diese Neigung ist allen Amerikanischen Völkern, den südlichen, sowohl wie den nördlichen eigen, und so kommt es, daß die Nordamerikaner ihre Baumwollen-Segeltuche nicht nur in den Vereinigten Staaten anbringen, sondern damit auch nach den Westindischen Inseln vordringen und auch dort das Deutsche Fabrikat zu vertreiben suchen. Was aber die Nordamerikaner noch übrig lassen, das nehmen die Engländer mit einer eben so geringen, als wohlfeilen Waare weg, und ihre Bestrebungen sind jenseits des Meeres weit glücklicher, als sie es in Deutschland gewesen sind. Alle Berichte von überseeischen Märkten bis nach Ostindien sind stets voll von der Ueberführung derartiger Englischer und Nordamerikanischer Erzeugnisse.

Daß ein solches Verhältniß aber, ein so gänzliches Abschneiden der Ausfuhr, die traurigste Rückwirkung auf unsere Fabrikation, auf die ganze betheiligte Bevölkerung haben muß, darf nicht noch besonders hervorgehoben werden.

Von folgenden Fabrikanten und Kaufleuten sind Segeltücher und Hanfleinen zur Gewerbe-Ausstellung geliefert:

1. Erben Anton Eickholt, in Warendorf, Reg.-Bez. Münster.

a. 1 Stück weiß sogenanntes Holländisches Segeltuch, 30 Zoll breit, 52 Brabanter Ellen lang, von Handgespinnst .... 18 Rthlr.
b. 1 Stück hellgelb, dito .... 15 „
c. 1 dito weiß sogenanntes Englisches mit blauem Rande .... $13\frac{5}{6}$ „
d. 1 dito dito 24 Zoll breit .... $10\frac{2}{3}$ „
e. 1 dito dito hellgelb 30 Zoll breit .... 12 „
f. 1 dito dito weiß Westfälisches .... $11\frac{2}{3}$ „
g. 1 dito hellgelb .... $8\frac{2}{3}$ „
h. 1 dito weiß Schiertuch, 28 Zoll breit .... 11 „
i. 1 dito fein grau .... $8\frac{1}{2}$ „
k. 1 dito mittel .... $7\frac{1}{2}$ „

ferner noch 2 Stück bestes weißes Leggeleinen (s. auch oben S. 447.)

2. Hanfleinen von dem Legge-Ausschuß in Tecklenburg (Reg.-Bez. Münster) eingesandt; eine Rolle im Garne gebleicht, die Preußische Elle 4 Sgr.; eine Rolle ungebleicht $2\frac{2}{3}$ Sgr.; ein billiges, gutes, sehr kräftiges Fabrikat. Der dazu verwendete Hanf wird im Tecklenburgischen selbst gezogen, zum Spinnen vorbereitet, von Tecklenburger Landleuten beiderlei Geschlechts in freien Mußestunden gesponnen, bei weißem Leinen im Garne gebleicht und von der weiblichen Jugend gewebt.

Das weiße Löwendleinen wird auf den Leggen des Kreises von beeidigten Beamten gemessen, gewürdigt, mit Werthstempel versehen und nach Qualität zu Kronen-, Ober-, Unter- und Einband gezeichnet. Kronenband ist das beste, dann folgt Oberband, von welchem unter Litt. B. ein weißes Stück vorlag; Einband ist das geringste.

Das graue Leinen pflegt aus freier Hand verkauft zu werden. Die Fabrikation und der Verkauf dieser, wegen ihrer Haltbarkeit und Derbheit ge-

diese Fabrik eine für den größeren Handel passende Waare liefern, um so mehr, als die Preise sehr billig sind.

20. J. Mokrauer, Kaufmann daselbst, legte einige Damastgedecke von Halbleinen vor. Bleiche, Muster, Appretur und Arbeit sind sehr zu loben, eben so ist der Preis sehr billig.

21. Von A. Thill, Kunstwebermeister zu Neustadt, liegt ein ganzleinenes und ein halbleinenes Tischgedeck, gewöhnlicher Qualität, zu einem verhältnißmäßig billigen Preise vor.

Die Muster dieser drei Sendungen bewegen sich in gefälligen Formen und sind nicht ohne Geschmack ausgeführt, wenn sich auch kein eigenthümlicher Charakter anführen läßt.

22. C. F. Schönborn, in Lübben, stellte ein Stück gestreiften Kettdrillich, welcher sowohl für gut gearbeitet, wie auch der Preis der Qualität angemessen erkannt worden ist.

23. G. Schulze, Damastfabrikant in Sorau, stellte einige Damastgedecke und Handtücher zur Ansicht; Kette von Baumwolle, Schuß von Leinengarn. Die Waare ist preiswürdig.

24. J. Raschke, Damastwebermeister aus Wellersdorf, Kreis Sorau, zwei Jacquard-Gedecke; diese sind derb von Flachs-Handgarn gearbeitet. Der Preis ist ziemlich billig.

25. H. A. Goering, Weber zu Neu-Lietze-Görike bei Wriezen a. d. Oder, Reg.-Bez. Frankfurt. 3 Servietten, halbgezogene von grauem Damast, jede mit einem besondern Muster.

26. Der Kaufmann W. Wolffenstein, in Berlin, welcher seit vier Jahren zu Waltersdorf bei Zittau in Sachsen ein Leinenwaaren-Geschäft, welches etwa 25 Stühle beschäftigt, betreibt, hatte Tafelzeuge von Hennersdorfer Handgarn, von welchem das Schock 22 bis 27 Rthlr. kostet, auf Jacquardmaschinen gearbeitet, ausgestellt, und zwar Tischtücher zu $2\frac{1}{2}$ Elle im Quadrat von $5\frac{1}{2}$ bis $7\frac{1}{2}$ Rthlrn.; Servietten das Dutzend zu $7\frac{1}{4}$ Rthlrn.; und Handtücher das Dutzend zu 9 Rthlrn. (vergl. auch oben S. 444).

27. Der Kaufmann Kühls, zu Berlin, hatte 30 Ellen richtig $4\frac{1}{2}$ Ellen breiten Drillich, das halbe Schock zu 25 Rthlrn., so wie ein Stück doppelt lackirten, 9 Fuß breiten Drillich ohne Nath zu Wagendecken ausgestellt.

28. Der Leinen- und Damastweber S. Mendelsohn, zu Heilsberg in Ostpreußen, wurde Behufs seiner Ausbildung 1840 in das Königliche Gewerbe-Institut zu Berlin aufgenommen, und ihm bei seiner Rückkehr nach Heilsberg eine Jacquard-, Karten-Ausschlag- und Kartenschneidemaschine verliehen. Hiermit und mit 4 nach jenem Muster erbaueten Jacquard-Webstühlen, so wie mit 3 Halbdamastwebstühlen zu gezogenem Tischzeug, 3 gewöhnlichen Tischzeugstühlen und 2 Leinewandstühlen, die zugleich Uebungsstühle sind, werden 12 Weber und gegen 100 Spinner beschäftigt und wird auch bereits eine passende Bleichanstalt angelegt. Es wird Ostpreußischer Flachs zum Durchschnittspreise von $2\frac{1}{4}$ Sgr. für das Pfund geschwungenen

Flachses versponnen. Aussteller hat ein Dutzend Handtücher in Damast von leinenem Garne ausgelegt. Das Gespinnst darin ist gleichmäßig und gut, eben so die Qualität. Der Preis war für das Dutzend ungebleicht zu 11 Rthlr. 8 Sgr., gebleicht zu 12 Rthlrn. angegeben. Diese Handtücher wurden vom Verloosungsverein angekauft, ein gleiches Dutzend aber auf Befehl Ihrer Majestät der Königin von Preußen bestellt (s. auch oben S. 379).

IV. Die Westfälische Damastmanufaktur hat ihren Sitz in Bielefeld, Warendorf, Brake und deren Umgegend. Diese Fabrikanten lieferten auch eine ziemlich bedeutende Sammlung ihrer Erzeugnisse, theils ganz aus Westfälischem Handgarn, theils mit Englischem Maschinengarn gemischt. Die Beschaffenheit dieser Sendungen ist im Allgemeinen gut und erfreulich: allein in Beziehung der Muster und Mannigfaltigkeit dieser Manufaktur stehen sie den bessern ihrer Sächsischen Gewerbsgenossen noch nicht gleich.

29. A. Eickholt Erben, in Warendorf, stellten eine Menge Waaren zur Ansicht, unter Anderem viele Damast und Drellgedecke. Was nun diese anlangt, so sind zwar die Muster zum Theil den jetzigen großen Anforderungen nicht mehr entsprechend; allein zwei Stücke: die Ansicht des Doms von Köln und die von Stolzenfels, nach Zeichnungen des Malers Scheuren, in Düsseldorf, verdienen als Kunstweberei besonders hervorgehoben zu werden. Diese Sendüng enthielt überhaupt eine große, von besonderer Geschicklichkeit im Patroniren zeugende Mannigfaltigkeit von Mustern. Zu den Ketten wird theils Westfälisches Handgespinnst, theils Englisches Maschinengarn (line), zum Schuß ohne Ausnahme Handgespinnst genommen. Die Weberei geschieht durch Jacquardstühle, deren Aussteller 32 großentheils im eignen Fabrikgebäude beschäftigt; Naturbleiche. Im Allgemeinen ist die Waare derb und gut gearbeitet. Es ist nicht zu verkennen, daß diese Fabrik ein Streben an den Tag legt, den jetzigen Ansprüchen zu genügen. Der Preis ist der Waare entsprechend (vergl. auch oben S. 435).

30. Düninghaus, zu Beckum, Reg.-Bez. Münster: lieferte mehrere Proben von Bett- und Beinkleider-Drillichen, über welches Fabrikat sich nur Vortheilhaftes sagen läßt. Die Waare ist gut gearbeitet, dauerhaft in der Qualität und mäßig im Preise gestellt.

Bielefeld ist der wichtigste Platz Westfalens auch hierfür. Seine Webereien liefern Gedecke von ausgezeichneter Schönheit und Feinheit und haben sich selbst Absatz nach Frankreich errungen. Die Zahl der hiermit beschäftigten Stühle steht zwischen 137 und 200. Der Staat hat sie durch Schenkung von Jacquardschen Stühlen und Maschinen zum Ausschlagen von Pappen zu fördern gesucht. Aufgetreten waren:

31. Jantze und Rempel, in Bielefeld, stellten außer einem Dutzend Damast-Handtüchern mehrere Tischdrelle zur Ansicht. Die Waare ist durchgehends von gutem Flachs-Handgespinnst und hat für den Kenner, wegen der obwaltenden Gediegenheit, Werth (s. auch oben S. 437)

32. Ferd. Lüder und Kisker, Königliche Hoflieferanten in Bielefeld. Die hier ausgestellten Damaste, Jacquards und Drelle sind außerordentlich schön und derb gearbeitet und für den täglichen Gebrauch passend. Die Drelle sind von gutem Flachs-Handgespinnst, dagegen Jacquards und Damaste theils davon, theils von Maschinengarn. Was nun aber die Muster betrifft, so sind solche, namentlich bei so feiner Qualität, nicht ganz genügend und nicht geschmackvoll genug. Der Preis ist für den Kenner nicht zu hoch.

33. A. H. C. Westermann Söhne, in Bielefeld, stellen Damaste und Drelle von gutem Flachs-Handgespinnst zur Ansicht, welche mit großer Sorgfalt gewebt sind, und zwar, wie nachgewiesen, in Bielefeld. Die Muster sind nicht immer neu; die Waare selbst gediegen. Besondere Erwähnung verdient ein 5½ Ellen breites, 16 Ellen langes Damast-Tafeltuch, sehr fleißige, gute Arbeit. Was ferner die Drelle anlangt, so sind diese, obgleich ebenfalls in keinem neuen Muster gearbeitet, dennoch so außerordentlich schön, daß sie jeder Kenner nur mit Vergnügen betrachten wird. Die Bleiche sowohl als die Appretur sind befriedigend und kann der Preis mit Rücksicht auf die Gediegenheit der Waare nicht zu hoch erscheinen (s. oben S. 473).

34. C. Colbrun in Brake hat mehrere Damast-Gedecke, theils von Maschinen-, theils von Handgarn eingesandt. Dies Fabrikat ist durchweg gedrungen und sehr dauerhaft. An die Muster werden gegenwärtig, wie schon bemerkt, sehr große Anforderungen gemacht; Bleiche und Appretur ist sehr zu loben. Als besondere Kunst-Weberei zu betrachtende Stücke sind zwei 5 Ellen breite und 12 Ellen lange Damast-Tisch-Gedecke, mit je 12 Servietten, welche noch das Bemerkenswerthe haben, daß sie auf einem ganz eigenthümlich eingerichteten Stuhle verfertigt sein sollen, vermöge dessen nur ein Arbeiter dabei erforderlich ist, welcher dennoch täglich etwa eine Elle Gewebe liefert. Die Arbeiten sind mit ungemein vielem Fleiße ausgeführt und verdienen besondere Anerkennung (vergl. auch oben S. 438).

V. Süddeutsche Zollvereinsstaaten.

35. Gebrüder Daller, in Schnaitenbach, Kreis Ober-Pfalz, haben mehrere Kaffeetücher von grau und weißem Leinengarn ausgestellt: sie sind derb und haltbar bei niedrigen Preisen.

36. J. J. Ruoß, in Münsingen, im Königreich Württemberg, hat einige Damast-Gegenstände von egalem, gutem Garne eingesandt.

VI. Nördliche Bundesstaaten.

37. J. H. König, in Lüneburg, sandte graue und weiße Thee-Servietten, Damast- und Drill-Handtücher und Taschentücher ein. Die Drille und Taschentücher sind eben so gut als preiswürdig.

38. L. Königsdorf, in Lüneburg, hat verschiedene Damastgewebe vorgelegt, von gutem Handgarn, die für den Platz-Bedarf und kleinen Verkehr genügen. Von den Mustern dieser beiden Aussteller läßt sich

zwar nichts Besonderes sagen; sie bewegen sich aber doch in ziemlich gefälligen Formen.

39. Gebr. Grüttner, in Boizenburg, lieferten vorzüglich gute Haus-Arbeit von schweren Garnen, Zwillich und Damast zu mäßigen Preisen.

Bei einer Vergleichung der verschiedenen Leistungen kann wohl behauptet werden, daß die Sächsischen Damaste sich vorzugsweise durch einen edlen Geschmack in den Mustern, durch Lösung großartiger und schwieriger Aufgaben, die Westfälischen durch schönes Handgespinnst, die Schlesischen durch billige Preise auszeichneten. Im Allgemeinen kann aber auf dieses Feld der Deutschen Gewerbe-Ausstellung mit Freude geblickt werden. Auch hinsichtlich des Absatzes ist sehr erfreulich wahrzunehmen, daß dieser Industriezweig, nicht allein nicht zurückgeblieben, sondern dergestalt vorgeschritten ist, wie man nur billig beanspruchen kann. Der sprechendste Beweis für diese Behauptung ist, daß England seinen Bedarf in größeren Gedecken von Sachsen bezieht und auch schon nach Frankreich Sendungen Deutscher Leinen-Damaste gehen; indessen pflegen diese Bestellungen bis jetzt streng auf reines Handgespinnst gerichtet zu werden.

§. 47.

Fertige Leibwäsche.

Die auf der Gewerbe-Ausstellung befindlichen Hemden können im Allgemeinen, unter Berücksichtigung ihrer besondern Bestimmung und ihres Preises als empfehlenswerth bezeichnet werden. Einige darunter sind, durch die außerordentliche Feinheit des Stoffes und die sehr hoch gesteigerte Kunstfertigkeit des Nähens zu wahren Luxusartikeln geworden. Da die Schwierigkeit der Arbeit auf die Gesundheit der Arbeiterinnen früher oder später nachtheiligen Einfluß haben soll, so dürfte den Verlegern dieser Artikel zu empfehlen sein, dieser Rücksicht gleichfalls besondere Aufmerksamkeit zu schenken; weshalb denn auch in Berlin eine polizeiliche Aufsicht über die Nähanstalten zu unentgeldlichem Unterricht durch die Schulkommission stattfindet. Die Arbeiterinnen in den besser eingerichteten Nähanstalten Berlins, haben indessen nur die Arbeitsstunden von 8 bis 12 Uhr Morgens, und von 1 bis 5 und 6 Uhr Abends zu arbeiten, wonach ihnen Zeit genug zu ihrer körperlichen Erholung übrig bleibt, und wird ihre Gesundheit nicht so durch Staub und Dünste gefährdet, wie dies in manchen andern Fabriken der Fall ist.

1. C. E. Mezner und Sohn, in Berlin, haben aus den 7 für sie arbeitenden Nähanstalten, in welchen 4 bis 500 Personen Beschäftigung finden, ein Dutzend fertige Damenhemden zu 80 Rthlrn., und ein Dutzend Herren-Oberhemden zu 120 Rthlrn. zur Gewerbe-Ausstellung geliefert. Die dazu verwendete Leinwand ist tadellos, der Schnitt bequem und nach neuester Form, die Näherei besonders gut; der Preis für diese Leistungen nicht zu hoch.

2. A. H. **Goldbeck**, in Berlin, hat Herren- und Damenhemden, auch Damen-Nachtjacken vorgelegt, erstere von 2 bis 12 Rthlr. für das Stück, die zweiten von 2, 4 und 8 Rthlrn., die letzten von $2\frac{1}{2}$ und 4 Rthlrn. Diese Arbeiten sind sehr verschieden. Das Damenhemd mit durchbrochenem Ausschnitte ist von recht gutem Leinen, mit vieler Kunst gearbeitet, auch im Vergleich damit gar nicht theuer, wogegen an den übrigen Artikeln zwar das Leinen auch tadellos ist, in der Näherei aber kleine Nachlässigkeiten sich finden. Die Preise sind übrigens mit Ausnahme des Oberhemdes durchgehends billig.

3. Die von dem vorerwähnten Kaufmann W. **Wolffenstein**, in Berlin, ausgestellten 6 Herren- und 2 Damenhemden, sind aus tüchtigem Stoff — Bielefelder und Greiffenberger Leinen — vorzüglich gut gearbeitet; der Schnitt ist schön; der Preis angemessen (vergl. oben S. 446).

4. Das Dutzend Mannshemden von **Steinkamp** und **Sacken**, in Bielefeld, zeugt zwar von weniger kunstreicher Näherei, als die Erzeugnisse der drei übrigen Aussteller; ist aber bei sehr gutem Leinen zum Erstaunen wohlfeil, denn der Preis war nur zu 60 Rthlr. angegeben.

5. Der Webermeister J. P. **Stoffels**, zu Saeffeln, im Regierungsbezirk Aachen, welcher schon früherhin durch das Weben von Hemden ohne Nath seine Kunstfertigkeit gezeigt, legte auch zur diesjährigen Gewerbe-Ausstellung ein nadelfrei gewebtes Hemde vor, welches zwar eine besondere Geschicklichkeit bekundet, jedoch seines verhältnißmäßig hohen Preises — 20 bis 25 Rthlr. — wegen kein stark verbrauchter Artikel werden dürfte.

§. 48.

Hanfgewebe, Segel-, Schier-, Packtuche und Hanfleinen.

Die wichtigsten Arten der Verwendung des Hanfgarns zu Geweben sind: Segeltuch und Schiertuch, Feuerspritzen-Schläuche, Feuereimer. **Segeltuch** ist ein aus reinem Hanfgespinnst angefertigtes Leinen, welches besonderer Haltbarkeit bedarf. Man sucht diese Eigenschaft demselben auf verschiedene Weise zu verleihen, und zwar in Deutschland namentlich dadurch, daß zur Kette des Gewebes gezwirntes Garn genommen wird und der Schuß deshalb sehr fest geschlagen werden kann, weil sämmtliches Segeltuch nur in der Breite von 1 Elle bis $1\frac{1}{3}$ (Berliner) Elle gewirkt wird. Von den Vertheidigern der Russischen Segeltücher wird dagegen, einigermaßen im Widerspruch mit Obigem, vorzugsweise auf die gleichmäßige Stärke der Ketten- und Einschußfäden als auf einen Grund besonderer Haltbarkeit Werth gelegt.

Das Segeltuch wird ungebleicht und gebleicht in den Handel gebracht. Die Bleiche ist in der Regel Rasenbleiche, jedoch gewinnt auch hierbei das chemische Bleichverfahren Ausdehnung; für manche Sorten wird ein eigenthümlicher gelblicher Stich begehrt. Das größte Geschäft in Segeltuchen wird in Rußland gemacht, welches besonders daher kommt, weil der Russische

Hanf ein vorzüglicher ist, und dort sehr viel Hanf gewonnen wird. Daselbst haben die Sorten nach den Fabrikanten ihre Benennung und kommen große Partieen täglich zu Markte. Außerdem wird in England ein ganz vorzügliches Segeltuch gefertigt, welches nur als Segel zu größeren Schiffen gebraucht wird, und im Preise nicht allein das theuerste, sondern auch noch um $\frac{1}{8}$ bis $\frac{1}{4}$ Elle schmaler ist als das Russische und Deutsche. Die Deutschen Segeltuche werden hauptsächlich in Westfalen angefertigt und zwar vorzugsweise in den Preußischen Kreisen Halle und Warendorf, sodann auch im Hannoverschen Amte Iburg, wo der Hanf von den Landleuten selbst gebaut, gesponnen, verwebt und gebleicht wird. Wir müssen der Fabrikation dieser Gegenden einige speziellere Bemerkungen widmen, weil fast alle auf der Gewerbe-Ausstellung befindliche Segeltuche von dort eingesandt sind und weil namentlich das Geschichtliche des Entstehens und Fortschreitens derselben über den jetzigen Zustand und die Zukunft dieses wichtigen Gewerbszweiges das beste Licht giebt.

Die jetzt in dem Kreise Halle Preußischer Seits, so wie in dem Hannoverschen Amte Iburg so sehr ausgedehnte Segeltuch-Fabrikation verdankt ihr erstes Entstehen dem Kaufmann Johann Rudolph Horst zu Dissen, im Amte Iburg, welcher gegen Ende des vorigen Jahrhunderts, wo es mit dem Absatze der in der ganzen Gegend bis dahin allein nur gewebten Legge-Leinen, Löwend-Leinen genannt, sehr stockte, den Versuch machte, für die Fabrikanten einen neuen Erwerbszweig auszufinden. Derselbe hatte sich das noch jetzt in der Meinung der Welt für das beste Segeltuch geltende Holländische Tuch zum Vorbilde genommen, konnte es aber nicht erreichen, daß in seinem Wirkungskreise, wo man so starke Garne zu spinnen nicht gewohnt war, Kette wie Einschlag eindrähtig gesponnen wäre, welches eine Hauptbedingung für gutes Segeltuch ist. Die Weber, welche auch noch jetzt zum größten Theil in der Art selbstständig dastehen, daß sie das Material selbst erzeugen, und bis zum fertigen Fabrikat verarbeiten, darauf es zum Verkauf vorlegen, ließen vielmehr mehrere Fäden, sowohl in der Kette, als im Einschlag zusammen laufen, um auf diese Weise die Stärke des Segeltuchgarns zu erreichen. Das Fabrikat wurde dadurch zwar ein brauchbares, verfehlte aber des eigentlichen Zweckes und machte kein besonderes Glück, weshalb auch Horst dies Geschäft fast ganz wieder liegen ließ, als in den ersten Jahren dieses Jahrhunderts wieder eine so günstige Zeit für das Löwend-Leinen eintrat. Nachdem aber im Jahre 1807 die Weser und Elbe blokirt waren, nahm Horst diesen Zweig auf's Neue und in größerer Ausdehnung wieder auf. Derselbe ahndete wohl nicht, welch einen bedeutenden Impuls er dadurch der ganzen Umgegend für spätere Zeiten gegeben hatte, genoß auch von den Früchten seines Strebens nichts, denn als er im Jahre 1809 oder 1810 starb, waren seine Vermögensumstände sehr zerrüttet. Von dieser Periode an setzte der Kaufmann Clamor Friedrich Hagedorn zu Halle das Geschäft mit Segeltuchen fort, und führte dasselbe bis zu seinem

Tode im Jahre 1811, immer aber noch in unbedeutendem Umfange weiter. Er hatte nur einen Abnehmer dafür, den Herrn H. Bohlen, in Philadelphia, welcher, selbst Deutscher, sich die größte Mühe gab, diese Segeltuche in Amerika einzuführen, ein Streben, welches später durch die glänzendsten Resultate gekrönt worden ist. Nach dem Tode des vorgenannten Hagedorn im Jahre 1811 gerieth der Artikel wieder ins Stocken, da sich niemand anders damit noch befassen mochte, doch wußte Herr Bohlen im Jahre 1813 durch feste Aufträge die Wittwe Hagedorn zu Halle im Ravensbergischen zur Fortsetzung des Geschäfts in Segeltuch zu veranlassen.

Man kannte damals immer nur noch die eine, Eingangs erwähnte Gattung, deren Kette aus zwei, und deren Schuß aus drei Fäden bestand, welche fest gewebt, sehr egal und ganz weiß geliefert wurde, 44 Pfund pro Stück schwer war und je nach Qualität und Farbe von 11 bis 12½ Rthlr. Cour. bezahlt wurde.

Hier dürfte die Bemerkung an ihrem Platze sein, daß die Normal-Länge aller Gattungen Segeltuch und Segelleinen unverändert ein und dieselbe ist und bleibt, nämlich 52 Berliner gleich mit 50 Brabanter oder 60 kleinen Ellen; ferner daß alle schweren, wie leichtern Segeltuche nur im Garn gebleicht werden können, und daß es ganz unmöglich ist, Segeltuche im Stück zu bleichen, weil sie dadurch alle Konsistenz verlieren würden.

Nachdem nun die Wittwe Hagedorn die Einkäufe in Segeltuch auf Ordre des Bohlen, in Philadelphia, bis zum Jahre 1817 fortgesetzt hatte, und es Letzterem immer mehr gelungen war, das Fabrikat in den Vereinigten Staaten bekannt und beliebt zu machen, verheirathete sich Erstere im genannten Jahre an den Kaufmann Friedr. Wilhelm Delius, zu Versmold. Dieser machte nun den Artikel Segeltuch in Versmold recht heimisch, und seine Handlungs-Firma D. C. Delius Erben hat zu einer größeren Ausdehnung des Fabrikats wesentlich beigetragen; die Industrie und Intelligenz der Fabrikanten jenes Bezirks aber haben den damals eingenommenen Standpunkt, vermöge dessen Versmold der eigentliche Hauptsitz der Segeltuchfabrikation ist, fortwährend und bis auf die heutige Stunde bewahrt und erhalten. Die Oberhand, welche die Leinenfabrikation damals noch immer behauptete, begann durch die schlechten Geschäftsperioden und die sinkenden Preise von 1818 an (in den ersten Jahren nach frei gewordener Schifffahrt stiegen die Leinen noch zu hoch im Preise) allmälig sich zu verringern, während die Fertigung von Segeltuch immer mehr zunahm und vom Jahre $18\frac{18}{20}$ ab, begannnen von Bremen aus die ersten Aussendungen von Segeltuch nach den Vereinigten Staaten von Nord-Amerika, wohin Engländer und namentlich Russen Massen von ihren Segeltuchen versenden.

Eines der ersten Häuser in Bremen, die rühmlichst bekannte Firma von Fried. u. Everhard Delius (die Associés waren Brüder und in Dissen geboren) welche bis dahin den Leinen jener Gegend großen Vorschub geleistet

hatten, nahmen sich nun auch mit gleicher Liebe der neuen Segeltuchfabrikation an; sie versuchten überall davon zu exportiren und ihnen verdankt die ganze Gegend unendlich viel. Dieselben blieben aber nicht dabei stehen, das eine bis dahin bekannte Gewebe zu heben, sie suchten auch andere zweckmäßige Gattungen in den Gang zu bringen, förderten durch Abnahme das zuerst in Sassenberg, einem Dorfe bei Versmold, ins Leben gerufenen Streben, auch schwerere Tuche mit eindrähtigen Faden zu machen, und führten gleichzeitig in Dissen die Fertigung einer leichten Gattung Segeltuch, des sogenannten Schiertuchs ein. Nachdem nun so wenigstens erst ein Sortiment Segeltuche zusammen gekommen war, welches zu den verschiedenen Segeln auf einem Schiffe einigermaaßen passen konnte, waren diese Herren wiederum die ersten, welche ihre eigenen Schiffe mit Westfälischen Segeltuchen besetzen ließen, und ihr Patriotismus beseitigte manches Vorurtheil, welches für Russisches, Englisches und Holländisches Segeltuch bestand und leider zum Theil noch besteht. Das Haus hat auf seinem hohen Standpunkt in der merkantilischen Welt, durch sein Vorbild unendlich viel Gutes gewirkt, und keine Flotte ist den Westfälischen Tuchen ein treuerer Abnehmer geworden und geblieben, als gerade die Bremer. Die Vorsorge der Herren Friedr. und Everhd. Delius, welche eine seltene Anhänglichkeit für ihren Geburtsort bewahrt hatten, ging noch weiter im Aufsuchen von Fabrikaten, welche sie in Westfalen einführen konnten und so riefen sie gegen das Jahr 1824 einen neuen Artikel, namentlich für die geringste Weber-Klasse ins Leben, nämlich das Packtuch oder Cotton Cagging, welches zu Baumwollen-Säcken in den Vereinigten Staaten von Nordamerika so massenweise verwendet wird und bis dahin nur von Dundee in Schottland importirt wurde. Durch die regsten Bemühungen der genannten Herren, ausgetheilte Prämien, verschenkte Webestühle u. s. w. brachten sie den Artikel dort so sehr in Aufnahme, daß derselbe immer mehr an Ausdehnung gewann und in seiner blühendsten Periode auf jenem Gebiet von zwei Geviert-Meilen wohl jährlich 20000 Stück angefertigt sind. Das Haus Friedr. u. Everhd. Delius gab dem Aufblühen des Segeltuch- wie Packtuch-Geschäfts in jener Gegend dadurch den rechten Schwung, daß es fortwährend für eigene Rechnung alle Artikel fest kaufen ließ.

Unter so günstigen Verhältnissen konnte es nicht fehlen, daß namentlich in den Gemeinden Versmold und Dissen die Fabrikation des Segeltuchs immer mehr zunahm und die Leinen-Produktion sich verringerte. Die Haupt-Gattungen blieben damals noch von 1825 bis 1828 die anfänglich zuerst eingeführten Segeltuche aus doppelten Faden, welche den festen Namen doppeltes Westfälisches Segeltuch annahmen und denselben auch bis heute noch fortführen. Die schwereren Tuche aus eindrähtigen Faden nannte man nachgemachte Holländische und die ganz leichten Tücher, Schier-Tuche; besonders deshalb, weil alle Bestandtheile, auch der Schuß aus reinem Hanf, der eigentlich nur zur Kette oder der Scheerung gebraucht wurde, bestehen

sollten, welches aber auf die Dauer in Betreff des Einschlages nicht inne gehalten worden ist. Alle diese Benennungen für die verschiedenen Sorten haben sich noch bis heute unverändert fort erhalten. Die Breite der Tücher, welche auch noch jetzt so ausgearbeitet wird, wurde nach den eingeholten Angaben auf das allgemeine Bedürfniß gestützt, folgendermaaßen normirt:

das schwere nachgemachte Holländische Segeltuch auf 30 Zoll Englisch,
das doppelte Westfälische Segeltuch auf .... 29 „ „
das Schiertuch aus schierem Hanfgarn auf............. 28 „ „

Bis dahin wurde auf Deutschen Schiffen selbst, mit der erwähnten ehrenwerthen Ausnahme des Hauses Friedr. u. Everhd. Delius, noch fast gar kein Westfälisches Segeltuch verwendet, man arbeitete fast nur für den Export nach Nordamerika und da dort vornehmlich nur mit Russischen Tuchen zu konkurriren war, diese letzteren aber von jeher nur in weißer Farbe geliefert sind, so blieb es auch eine Hauptaufgabe, neben guter Qualität zugleich auch eine recht hübsche Weiße zu liefern. Die damals für solche weiße Tücher bezahlten Preise waren 15 bis 17 Rthlr. pro Stück nachgemachtes Holländisches Segeltuch, 9 bis 11 Rthlr. pro Stück Westfälisches, und 8 bis 10 Rthlr. pro Stück Schiertuch. Da aber das in Bremen gegebene Beispiel doch einigermaaßen daselbst Nachahmung fand, und die Westfälischen Segeltuche, wenn auch noch nicht zu neuen Segeln, doch zur Ausbesserung der alten schon ihres billigen Preises wegen, welcher 6 bis 7 Rthlr. niedriger, als Holländisches, und 3 bis 4 Rthlr. geringer war, als Russisches, mehr benutzt wurden, zu diesem Zweck aber eine so helle Farbe erforderlich war, so wurde die Segeltuch-Fabrikation, welche bis dahin der Bleiche wegen nur im Sommer betrieben werden konnte, jetzt auch eine Winterbeschäftigung und alle die obigen Sorten, welche im Sommer in weißer Waare ausgearbeitet wurden, machte man jetzt im Winter in gelber Farbe, indem die Garne zu diesem Behufe nur einigemal ausgelaugt (gebückt) und dann an der Luft getrocknet wurden. Für diese gelbe Waare wurde damals gezahlt:

nachgemachtes Holländisches Segeltuch ....12 — 14 Rthlr.
doppeltes Westfälisches Segeltuch .... 8 — 9 „
Schiertuch .... 7 — 8 „

Das Geschäft ging also bis zum Jahre 1828 immer schwunghaft weiter, als es seinen ersten Stoß durch den damaligen neuen hohen Nordamerikanischen Zolltarif erlitt.

Diese Zollerhöhung bewirkte ein momentanes Fallen der Preise auf Segel- und Schiertuche von 10 bis 15 % und auf Packtuche von 20 bis 25 %, so daß die letzteren, deren Breite 42 Zoll Englisch und deren Länge 73 Berliner Ellen ist, von dem bisherigen Preise zu 5 und 5½ Rthlr. auf 4 Rthlr. herabsanken. Dieses mißliche Verhältniß konnte jedoch auf den Wohlstand der Gegend noch nicht besonders nachtheilig einwirken, denn bis dahin hatte sie ihr Geschäft in Segeltuch nur mit Bremen und durch dessen Vermittelung mit Nordamerika geführt, es waren noch viele andere Gegen-

den für den Artikel aufzusuchen und sie wurden gefunden. Es gelang in dem damals so blühenden Antwerpen, in Hamburg und in Holland selbst, welches die Westfälischen Segeltuche der im Verhältniß zu den eigenen so sehr billigen Preise wegen, aufnahm, neue Absatzquellen zu entdecken, welche für einige Jahre und namentlich bis zur Belgischen Revolution in Antwerpen, ein sehr lebhaftes Geschäft hervorriefen.

Nach der Revolution von 1830 ist in Belgien nie wieder Anhalt zu gewinnen gewesen; dasselbe war anfänglich in seinen überseeischen Unternehmungen zu sehr beschränkt, hernach trat auf Segeltuch ein sehr hoher Zoll nach dem Grundsatz Französischer Zölle nach Fadeninhalt ein, und später erstanden in Belgien selbst bedeutende Segeltuch-Fabriken, welche den dortigen sehr schönen Flachs verarbeiten, damit im Auslande nicht sehr Beifall finden, im Inlande aber des hohen Zolls wegen doch alles fremde Segeltuch zurückhalten können. In Hamburg dagegen gewannen die Westfälischen Segeltuche mehr Terrain und obwohl man dort ganz an das Russische Segeltuch gewöhnt war, so ist es doch durch unablässiges Streben dahin gebracht, daß wenigstens der Consum am Platze selbst mit den Russen getheilt wird. Auch zu Aussendungen über See werden sie wohl benutzt, leider aber nicht in so ausgedehntem Verhältniß, als es wünschenswerth wäre.

In Holland, woselbst der Zoll auf Segeltuche ein sehr mäßiger ist (50 Centimes pro Stück), hat Westfalen immer einigen Absatz seit jener Zeit behauptet und wird ihn für einige wenige Export-Geschäfte, so wie zum Konsum für leichtere Segel und zum Ausbessern der gebrauchten auch nie ganz verlieren, doch kann es nie daran denken, daselbst für die größeren neuen Segel sich festzusetzen, weil der Holländer viel zu sehr Patriot ist, um nicht sein eigenes Fabrikat, welches zwar sehr theuer ist, welches er selbst aber für das beste der Welt hält, nach Möglichkeit zu bevorzugen.

Von Bremen aus wurden nach der Zollerhöhung in den Vereinigten Staaten ebenfalls Anstrengungen gemacht, den unter den verschiedenen Leinengattungen schon heimisch gewordenen Artikel Segeltuch nicht wieder ganz fallen zu lassen. Es wurden nach allen Handelsplätzen damit Versuche gemacht, und man hat auch einige Märkte dauernd dafür gewonnen, als z. B. Havanna, Brasilien und mehrere Westindische Inseln; doch nehmen alle diese Plätze nur die leichteren Gattungen, als doppelte Westfälische Segeltuche und Schiertuche, und nicht in dem Umfange, wie es für die immer zunehmende Fabrikation Bedürfniß wird. Denn während es mit dem Absatz der Segeltuche zu stocken anfing, ging es mit dem Löwendleinen noch viel trauriger; die geringen Sorten aus den Gemeinden Versmold, Borgholzhausen und Halle waren gar nicht mehr anzubringen. Fabrikate aus Baumwolle in allen Weltgegenden verdrängten sie ganz, und die Einwohner waren so, wohl oder übel, förmlich gezwungen, ihre bisherige Leinen-Fabrikation ganz daran zu geben und sammt und sonders nach und nach zur Fertigung von Segeltuchen überzugehen, wodurch der Kreis der Fabrikation mit jedem Jahre

größer, die Quantität der Segeltuche immer bedeutender wurde. Selbst das Iburger Leinen, ein sehr beliebtes, in Spanien sogar scheinbar unentbehrliches Fabrikat, erfreute sich keines namhaften Absatzes mehr, die mißlichen unsicheren Verhältnisse in jenem Lande schreckten von Unternehmungen dahin ab, es vermehrte sich auch im benachbarten Hannoverschen die Segel- und Schiertuchweberei mit jedem Jahre und man mußte immer auf neue Absatzwege sinnen. Damals, in den letzten Zwanziger Jahren, fingen die Westfälischen Handelshäuser auch an, ihre Segeltuche in den Ostseehäfen bekannt zu machen, und Verbindungen zu knüpfen, welche bis jetzt erhalten und ausgebreitet sind, jedoch noch keine große Wichtigkeit erlangt haben, da das Russische Segeltuch zum Zollsatze von 20 Sgr. für den Zentner, etwa $1\frac{1}{2}$ Prozent des Werths zugelassen wird und die Meinung des Handelsstandes demselben noch günstiger ist. Auch in Dänemark, namentlich in Kopenhagen, wurden Westfälische Segeltuche in Aufnahme gebracht; sie wurden nach Norwegen übergesiedelt, welches verhältnißmäßig viel Westfälisches Segeltuch fortgebraucht.

So ging dieses Geschäft regelmäßig bis zum Jahre 1834 ohne besondere Aenderung fort, einmal drohte zwar in der Zwischenzeit das Angebot des Englischen Segeltuches, seines billigen Preises wegen gefährlich zu werden: doch fand sich bald heraus, daß es stark mit Baumwolle gemischt war, und im Verbrauch keine Haltbarkeit zeigte, weshalb es von Rhedern in Bremen und Hamburg auch bald wieder verlassen wurde. Von einigem Einfluß auf die Art der Westfälischen Fabrikation ist jedoch Englisches Segeltuch gewesen; denn während man bis dahin Segeltuch nur in $\frac{5}{4}$ Breite kannte, welche Breite von den Russen und Holländern angenommen war (und beide Nationen arbeiten auch bis heute noch keine andere Breite) kamen die Englischen Tuche in $\frac{4}{4}$ Breite oder 24 Zoll Englisch, und Rheder, Kapitän und Segelmacher erkannten bald, daß es viel zweckmäßiger sei, Segel aus diesen 24zölligen Tuchen zu fertigen, welche, weil sie öfters genäht werden, auch besser stehen und länger halten. Seitdem sind namentlich zuerst in Bremen fast alle neuen Segel aus $\frac{4}{4}$ Tuch angefertigt und Westfalen hat in allen Sorten diese Breite mit eingeführt, welche schon so beliebt geworden ist und deren Zweckmäßigkeit auch auf anderen Plätzen so erkannt wurde, daß schon jetzt die Hälfte der Tuche auf $\frac{4}{4}$ Breite angefertigt wird, ein Verhältniß, welches noch immer mehr zunehmen wird.

Mit dem Jahre 1834 wurde der Zoll auf Segeltuch in Nordamerika bedeutend wieder herabgesetzt, und zwar auf 15 % ad valorem und für Packtuche trat ebenfalls ein neuer Tarif mit fallender Scala ein, welche günstigen Verhältnisse die Aussendungen obiger Artikel von Bremen nach den Vereinigten Staaten wieder anregten und sehr lebhaft im Gange erhielten. Dazu kamen sehr glückliche Perioden für die Rhederei, es fehlte an Schiffen, die vielen Auswanderer zu befördern, ein Neubau folgte dem andern und da man sich im Laufe der Zeit, besonders in Bremen, immer mehr von der Brauchbarkeit der Westfälischen Segeltuche überzeugt hatte,

so wurde für viele neue Schiffe auch nur Westfälisches Segeltuch verwendet. Reiche Baumwollen-Erndten in Nordamerika erforderten Massen von Packtuchen, die übrigen aufgefundenen Absatzwege schafften für Segeltuche einen vermehrten Verbrauch und so fehlte es für keinen Artikel an Absatz. Obwohl nun in dieser Periode auch der letzte Rest der Leinenfabrikation in der Versmolder Gegend verschwand, und jeder Einzelne zur Segeltuchweberei übergegangen war, obwohl im Amte Iburg ein Kirchspiel nach dem andern dem neuen Erwerbszweige huldigte und die Iburger Leinen-Legge verödet war, so konnte doch kaum dem Begehr ein Genüge geschehen, und die Preise der weißen nachgemachten Holländischen Segeltuche hoben sich von 16 auf 18½ Rthlr.; die der doppelten Westfälischen Segeltuche von 10 auf 12 Rthlr.; die der Schiertuche von 9 auf 10½ Rthlr.; auch die Preise der Packtuche wurden von 4 auf 7 Rthlr. gesteigert.

Diese günstige Geschäftsperiode, welche man für jene Gegend die goldene Zeit nennen kann, hielt bis zum Jahre 1840 an. Wie es aber dem Deutschen Fabrikanten, und zuweilen nicht mit Unrecht, zum Vorwurf gemacht wird, daß gerade dann, wenn die besten Preise und der größte Absatz gewährt ist, die Qualität eher geringer, als besser wird, so ging es auch hier, und man kann von eigentlichen Fortschritten in der Güte der Waare von jener Periode nicht rühmen. Dies lenkte schon damals die Aufmerksamkeit eines der jetzigen größten Fabrikanten (C. W. Delius) dahin, daß es auf die Dauer höchst gefährlich sein würde, diesen so wichtigen Industriezweig so ganz den Händen der Landleute zu überlassen, welche gar keinen Begriff davon haben, wie nachtheilig ein Rückschritt in der Qualität auf das ganze Fabrikat und dadurch auf die ganze Gegend einwirken kann. Deshalb faßte er im Jahre 1838 die Idee, eine förmliche Fabrik von Segeltuch anzulegen, darin nur das beste Material, also reinen Hanf zu verwenden, denselben unter eigener Aufsicht verspinnen und verweben zu lassen, und dadurch ein Fabrikat herzustellen, welches in seiner Güte und seinem Preise sich stets gleich bleiben könnte, das einzige Mittel, den Verbrauch von Westfälischem Segeltuch auf Deutschen Schiffen mehr zu erzwingen und festzuhalten. Nebenbei gewährte dies auch den Vortheil, die ärmeren Klassen, welche stets die geringste Waare ausarbeiten und den Fluktationen des Einkaufs am meisten ausgesetzt sind, durch fortwährende Arbeit und regelmäßigen Verdienst sicher zu stellen, den wohlhabendern, selbstständigen Fabrikanten aber als Muster und Vorbild zu dienen und so auf die ganze Fabrikation wohlthätig einzuwirken. Dieses Bestreben wurde von der Königlichen Regierung namentlich dadurch unterstützt, daß sie einen Fonds zu Prämien-Austheilungen anwies und nach einem vorgelegten neuen und verbesserten Modell 6 Webestühle schenkte. Diese Fabrik suchte auch die etwas beschämende Benennung „nachgemachtes Holländisches oder Russisches Segeltuch" abzuschaffen, und dafür eine selbstständige auf den Ursprung leitende Bezeichnung einzuführen. Die Tücher wurden also als Adlertücher in die Welt eingeführt und haben

sich bereits einen Namen erworben. Diese Fabrik war als ein sehr zeitgemäßes Unternehmen zu betrachten, denn obschon bei ihrem Entstehen das Bedürfniß noch nicht so lebhaft gefühlt wurde, so stellte sich die Wichtigkeit doch bald nachher heraus. Die Nordamerikaner, welche in der Periode von 1834 bis 1840 große Massen von Westfälischen Segeltuchen und nun namentlich in den schweren eindrähtigen Gattungen, deren Fabrikation immer mehr zugenommen, bezogen hatten, änderten plötzlich wieder ihr Prinzip und ein neuer Tarif brachte auf Segeltuch einen Zoll von 20 % ad valorem und auf Packtuch einen so hohen Zoll, daß er einem Verbot gleich kam.

Diese Manufaktur der Packtücher (zur Verpackung der Baumwolle) hat einen relativen Werth dadurch, daß sie auch das schlechteste Material noch nutzbar macht. Die Fabrikation schwankte von 180000 bis 270000 Ellen jährlich. Das darin umgesetzte Kapital war bei den geringen Preisen des Gewebes ($1\frac{1}{2}$ bis 2 Sgr. für die Elle) nicht bedeutend. Diesen Artikel fing man dort im Lande selbst aus einem Bast, Gunny genannt, zu fabriziren an, und ihre Handelspolitik suchte nun gleich von dort alle Europäischen Erzeugnisse der Art zu verdrängen, indem sie einen Zoll von etwa 4 Rthlrn. Preußisch für das Stück, welcher den augenblicklichen Werth des Artikels auf dem Schiff übersteigt, darauf legte. Der so ausgedehnten Westfälischen Fabrikation des Packtuchs wurde dadurch auf einmal der Todesstoß versetzt, denn nirgend sind derartige Tücher anzubringen, wenn Amerika sie nicht zu Baumwollen-Säcken benutzt. Die kleinen Sendungen nach La Guayra und Domingo zu Kaffee-Säcken, können dem Artikel nicht mal ein kümmerliches Dasein fristen, und das Unglück für die ärmsten Klassen jener Gegend trat bald in seiner ganzen Größe auf. Die Fabrikation mußte im eigentlichen Sinne des Worts ganz aufgegeben werden, denn es waren nur so viele Hunderte Stücke anderweitig anzubringen, als früher Tausende nach den Vereinigten Staaten allein wanderten, und die Preise, welche mit 7 Rthlr. pro Stück zwar übertrieben, sich nach und nach auf einen guten Mittelpreis von 5 bis $5\frac{1}{2}$ Rthlr. wieder regulirt hatten, sind jetzt auf $3\frac{2}{3}$ Rthlr. herabgesunken, der deutlichste Beweis, daß der Artikel nicht mehr abgeht.

Die Segeltuche hätten die Zollerhöhung von 5 Prozent allenfalls tragen können, wenn man sie überhaupt nur hätte noch haben wollen, allein die Amerikaner scheinen danach zu streben, für fremde Fabrikate so wenig Geld wie möglich aus dem Lande gehen zu lassen und selbst Fabrikationen aller Art einzuführen. Aus dem dort gewonnenen Hanf können sie nun freilich kein Segeltuch fertigen, da er viel zu hart und stark ist; sie haben dagegen begonnen, Segeltuche aus Baumwolle zu arbeiten, und was den Engländern 10 Jahre früher in Deutschland nicht gelingen wollte, das führen die Amerikaner in ihrem eigenen Lande durch. Die auf Maschinen versponnenen und verwebten Garne geben ein dem Auge sehr gefälliges Aeußere, der Patriotismus reißt sie hin und der sehr billige Preis, verbunden mit einem guten Ansehen, besticht alle Amerikaner und bewegt sie zum Ankauf,

gleichviel, ob der Artikel haltbar ist oder nicht. Diese Neigung ist allen Amerikanischen Völkern, den südlichen, sowohl wie den nördlichen eigen, und so kommt es, daß die Nordamerikaner ihre Baumwollen-Segeltuche nicht nur in den Vereinigten Staaten anbringen, sondern damit auch nach den Westindischen Inseln vordringen und auch dort das Deutsche Fabrikat zu vertreiben suchen. Was aber die Nordamerikaner noch übrig lassen, das nehmen die Engländer mit einer eben so geringen, als wohlfeilen Waare weg, und ihre Bestrebungen sind jenseits des Meeres weit glücklicher, als sie es in Deutschland gewesen sind. Alle Berichte von überseeischen Märkten bis nach Ostindien sind stets voll von der Ueberführung derartiger Englischer und Nordamerikanischer Erzeugnisse.

Daß ein solches Verhältniß aber, ein so gänzliches Abschneiden der Ausfuhr, die traurigste Rückwirkung auf unsere Fabrikation, auf die ganze betheiligte Bevölkerung haben muß, darf nicht noch besonders hervorgehoben werden.

Von folgenden Fabrikanten und Kaufleuten sind Segeltücher und Hanfleinen zur Gewerbe-Ausstellung geliefert:

1. Erben Anton Eickholt, in Warendorf, Reg.-Bez. Münster.

a. 1 Stück weiß sogenanntes Holländisches Segeltuch, 30 Zoll breit, 52 Brabanter Ellen lang, von Handgespinnst.............18 Rthlr.
b. 1 Stück hellgelb, dito.........................15 „
c. 1 dito weiß sogenanntes Englisches mit blauem Rande..........$13\frac{5}{6}$ „
d. 1 dito dito 24 Zoll breit..........................$10\frac{2}{3}$ „
e. 1 dito dito hellgelb 30 Zoll breit........................12 „
f. 1 dito dito weiß Westfälisches.......................$11\frac{2}{3}$ „
g. 1 dito hellgelb.........................$8\frac{2}{3}$ „
h. 1 dito weiß Schiertuch, 28 Zoll breit.....................11 „
i. 1 dito fein grau.........................$8\frac{1}{2}$ „
k. 1 dito mittel.........................$7\frac{1}{2}$ „

ferner noch 2 Stück bestes weißes Leggeleinen (s. auch oben S. 447.)

2. Hanfleinen von dem Legge-Ausschuß in Teklenburg (Reg.-Bez. Münster) eingesandt; eine Rolle im Garne gebleicht, die Preußische Elle 4 Sgr.; eine Rolle ungebleicht $2\frac{2}{3}$ Sgr.; ein billiges, gutes, sehr kräftiges Fabrikat. Der dazu verwendete Hanf wird im Teklenburgischen selbst gezogen, zum Spinnen vorbereitet, von Teklenburger Landleuten beiderlei Geschlechts in freien Mußestunden gesponnen, bei weißem Leinen im Garne gebleicht und von der weiblichen Jugend gewebt.

Das weiße Löwendleinen wird auf den Leggen des Kreises von beeidigten Beamten gemessen, gewürdigt, mit Werthstempel versehen und nach Qualität zu Kronen-, Ober-, Unter- und Einband gezeichnet. Kronenband ist das beste, dann folgt Oberband, von welchem unter Litt. B. ein weißes Stück vorlag; Einband ist das geringste.

Das graue Leinen pflegt aus freier Hand verkauft zu werden. Die Fabrikation und der Verkauf dieser, wegen ihrer Haltbarkeit und Derbheit ge-

schätzten Leinensorten, worin auch hin und wieder Flachsgarn eingeschlagen wird, bewirkte den früheren Wohlstand und die noch andauernde, verhältnißmäßige Uebervölkerung der alten Grafschaft Teklenburg und eines Theils von Oberlingen. In den Jahren 1780 bis 1786 wurden jährlich durchschnittlich 8488 Stück aus diesem Bezirke zunächst durch dortige an Bremer Handelshäuser, von diesen nach England, Amerika, Spanien verkauft und dafür jährlich durchschnittlich 137772 Rthlr. gelöst. Die Kontinentalsperre lehrte Großbritannien selbst Leinen fabriziren und schloß die Hauptmärkte Teklenburgs. Holland, die Rheinprovinzen und ein Theil von Westindien sind jetzt neue und wiedergewonnene Märkte. Spanien war es bis vor Kurzem, wo der hohe Zoll auf gröbere Leinen gelegt wurde. Von 1824 bis 1827 kamen jährlich noch 7038 Stück weiße Leinen zu den Teklenburger Leggen; weil diese aber keinen bedeutenden Nutzen mehr abwarfen, wird jetzt vorzugsweise graues Leinen gewebt. Etwa drei Fünftheile der Alt-Teklenburgischen und der Bevölkerung von 2 Oberlingenschen Kirchspielen wirken noch zur Erzeugung des Rohstoffs und seiner Verarbeitung zu Leinen mit. Ihre Zahl mag, Erwachsene und Kinder gerechnet, 15000 betragen. Im Kreise Teklenburg allein sind 3495 Leinen-Webestühle zur Nebenbeschäftigung in Betrieb. Das Alt-Teklenburgische, zum Kreise Warendorf gehörige Kirchspiel Lienen wird mindestens 600 haben.

Die grauen Leinen werden gewöhnlich zu einer Länge von 75 bis 130, die weißen von 100 bis 180 Berliner Ellen gewebt. Die Preise des Hanfgarnes wechseln nach dem Gerathen des Hanfes, welcher roh nicht verkauft zu werden pflegt, und nach den besseren oder schlechteren Aussichten auf die Leinenpreise; sie lassen sich daher nicht bestimmt angeben.

3. A. H. und C. W. Delius u. Comp., in Versmold.

a. 1 Stück schweres Segeltuch aus Maschinengarn, 52 Ellen lang, $1\frac{3}{16}$ breit, Gewicht des ganzen Stück 55 Pfd. zum Preise von..23 Rthlr.
b. 1 Stück dito Handgespinnst 60 Pfd. schwer........................21 "
c. 1 dito Mitteltuch 45 Pfd. schwer.......................................$14\frac{1}{2}$ "
d. 1 dito Halbtuch, $1\frac{1}{16}$ Elle breit, 30 Pfd. schwer................12 "
e. 1 dito Bram- oder Ravenstuch, Handgespinnst, $1\frac{1}{24}$ Ellen breit, 52 Ellen lang, 22 Pfd. schwer....................................$8\frac{1}{2}$ Rthlr.

4. D. C. Delius Erben, zu Versmold im Kreise Halle.

a. 1 Stück $\frac{5}{4}$ breites (sogenanntes) Holländisches Segeltuch, gez. Adler O. per Stück 50 Brabanter Ellen lang ....20 Rthlr.
b. 1 Stück $\frac{5}{4}$ breites Holländisches Segeltuch, Adler O.............15 "
c. 1 dito $\frac{5}{4}$ breites (sogenanntes) Englisches Segeltuch, gez. CO...$14\frac{1}{2}$ "
d. 1 dito 4 Stern-Schiertuch..11 "

5. A. G. Vogt Wittwe, in Versmold.

a. 1 Stück schweres Segeltuch (Handgespinnst), 52 Ellen, 55 Pfd....21 Rthlr.
b. 1 dito Mitteltuch, 52 Ellen, 45 Pfd. schwer.......................$16\frac{1}{2}$ "

c. 1 Stück Halbtuch, 52 Ellen, 30 Pfd. schwer....................13½ Rthlr.
d. 1 dito Persenningtuch, 52 Ellen, 42 Pfd. schwer..............11 „
(sämmtlich Handgespinnst).

Von oben genannten Ausstellern haben besonders die beiden ersterwähnten, die Herren A. H. und C. W. Delius u. Comp., die Herren D. C. Delius Erben, beide von Versmold in Ravensberg, eine durchgängig gute und preiswürdige Waare, sowohl in Hinsicht der schweren als auch der leichten Segeltücher, eingesandt, während die Erben Eickholt, in Warendorf, und A. G Vogt Wittwe, in Versmold, mehr nur leichte Segeltuche, aber auch darin eine Waare geliefert haben, welche hinsichtlich ihrer Güte und Preiswürdigkeit hervorgehoben zu werden verdient.

Fast sämmtliche ausgestellte Segeltücher sind aus Handgespinnsten verfertigt, nur ein Stück schweres Segeltuch von A. H. und C. W. Delius und Comp., in Versmold, ist aus Maschinengarn gearbeitet und zeichnet sich durch seine gleichmäßig starke Fäden, dichtes Gewebe und schönes Aussehen besonders vortheilhaft aus; ist aber dafür im Preise um 2 Rthlr. das Stück theurer als gleich schweres Segeltuch aus Handgespinnst angefertigt.

6. Von J. J. Hansen, aus Hildesheim, liegen vor: Tornister-Segeltuch, Nr. II. 60 Hannoversche Ellen 15⅓ Rthlr., Nr. III. 60 Ellen 16 Rthlr., Nr. IV. Segeltuch zum Ueberziehen von Pulver- und Munitionswagen 60 Ellen lang, 32 Zoll breit, 17½ Rthlr. Alles grau. Gute gleichmäßige, kräftige Waare, aber auch etwas hoch im Preise.

Die ausgestellten Westfälischen Segeltücher geben, dem Anscheine nach zu urtheilen, den Russischen Segeltüchern hinsichtlich ihrer Qualität und Preiswürdigkeit nichts nach, leiden dennoch aber sehr durch Russische Konkurrenz. Besonders trifft dies die schweren Westfälischen Tücher, welche durch die gleich schweren Russischen Tücher in den größeren Ostseehäfen Stettin, Danzig und Memel fast ganz verdrängt werden, während hier wiederum zu den leichtern Segeln das leichte Westfälische Segeltuch dem gleichen Russischen vorgezogen wird. Als Hauptgrund der Bevorzugung des Russischen Segeltuchs giebt man an, daß das beste schwere Westfälische Tuch im Preise etwas höher stehe, als das Russische, daß es leicht stocke, schwarze Flecke bekomme und brüchig werde, auch selten mehrere Stücke von ganz gleicher Farbe und gleicher Beschaffenheit seien, wodurch das gute Aussehen der Segel, zu denen oft viele Stücke erforderlich sind, sehr litte. Mögen diese Vorwürfe ausnahmsweise gemacht werden können, als Regel gilt das Gegentheil, weil in den Hanseestädten namentlich dem Westfälischen Segeltuche ein entschiedener Vorzug eingeräumt wird. Zu der Bevorzugung des Russischen Segeltuchs in den genannten Ostseehäfen mögen vielleicht die alten Verbindungen mit den Bezugsquellen und Niederlagen der Russischen Segeltuche beitragen. Auch sollen die Russischen Segeltuchwebereien bei der Ausfuhr begünstigt sein. Die leichtern Westfälischen Tücher stehen aber durchschnittlich im Preise niedriger, als die gleichen Russischen. In Wolgast und Stralsund dagegen

verbraucht man seit mehreren Jahren fast ausschließlich zu sämmtlichen Segeln Westfälisches Segeltuch, ohne daß man Klagen darüber hört. Ein Hauptübelstand, welcher dem ausgedehntern Verbrauch des Westfälischen Segeltuchs besonders hemmend entgegen tritt, und dessen Beseitigung die angestrengteste Aufmerksamkeit verdient, besteht darin, daß bei Lieferungen von größeren Quantitäten derselben Sorte, sich nicht immer mehrere Stücke von gleicher Farbe und gleicher Qualität befinden, welches zur Folge hat, daß die daraus angefertigten Segel ein ungleichmäßiges und schlechtes Aussehen erhalten. Diese Verschiedenheit unter den Segeltüchern derselben Sorte mag wohl hauptsächlich darin ihren Grund haben, daß es in Westfalen meistens Gebrauch ist, die Segeltuchgarne von den einzelnen Bauern spinnen und bleichen, so wie durch sie weben zu lassen, wobei dann jeder sein eigenthümliches Verfahren befolgt. Auch äußert die Verschiedenheit des Bodens, auf welchem der Hanf wächst, die ungleiche Handhabung der Bleiche, so wie die größere oder geringere Sorgfalt, welche auf das Sortiren des Hanfes verwandt wird, einen erheblichen Einfluß auf die gleichmäßige Beschaffenheit und Farbe der einzelnen Segeltücher. Allein um so mehr ist es sehr wünschenswerth, daß diejenigen, welche die einzelnen Stücke einkaufen, um sie in größeren Quantitäten in den Handel zu bringen, über die einzelnen Anfertiger derselben eine gleichmäßigere und strengere Aufsicht führen, damit der oben erwähnte Uebelstand gehoben wird.

7. Als Hanfgewebe hierher gehörig sind noch zu nennen Korn- und Mehlsäcke von der Zwangs-Arbeits-Anstalt zu Groß-Salza, im Kreise Kalbe, Reg.-Bez. Magdeburg, eingesandt, gut gearbeitet.

Die Verwendung der Segeltuche, außer zu Segeln von großen Schiffen, geschieht hauptsächlich zur Bedeckung von größeren Wagen, als Postwagen, Dampfwagen ꝛc. an Stelle des Leders und zu diesen Zwecken wird es, nachdem es zusammengenäht ist, mit einer fetten Oelfarbe bestrichen um den nachtheiligen Einfluß der Witterung zu verhindern. Wegen seiner Dauerhaftigkeit wird es auch in den Porzellan-Fabriken zum Pressen der Masse gebraucht.

Die Verwendung des Hanfgarnes zu Spritzenschläuchen und Feuereimern geschieht, weil diese Art weniger Sorgfalt in Behandlung und Aufbewahrung, als die von Leder gefertigten, erfordert, und bei gleichen Leistungen wohlfeiler ist.

§. 49.

Spritzenschläuche von Hanf, Leder und Kautschukzeug.

Die aus Hanfgarn ohne Naht gewebten Spritzenschläuche werden auf einem Webestuhle von einfacher Einrichtung, nach ähnlicher Art verfertigt, wie die allgemein gebräuchlichen hohlen Lampendochte aus Baumwollfäden. Es ist dazu nämlich eine doppelte Kette aufgezogen, und der Einschuß geht abwechselnd durch die obere und die untere Kette, welche beiden er demnach

mit einander verbindet, während übrigens die ganze Ausdehnung der beiden über einander entstehenden Gewebe ohne Verbindung bleibt. Demnach möchte die Hervorbringung der Schläuche keine Schwierigkeit darzubieten scheinen; anders ist es aber in der Wirklichkeit, welche von dem Fabrikate nicht bloß die röhrenförmige Gestalt, sondern außerdem noch die Eigenschaft einer großen Festigkeit und vollkommener Wasserdichtigkeit fordert. Erstere würde allerdings durch Anwendung starker, dicker Fäden leicht zu erreichen sein; aber die zweite Eigenschaft ist weit weniger leicht zu erzeugen. Es handelt sich hier nämlich darum, ein Gewebe herzustellen, welches selbst unter dem gewaltigen Drucke, dem der Schlauch vor der Feuerspritze ausgesetzt sein kann, nicht die kleinste Menge Wasser durchdringen läßt. Die kunstmäßige Probe in dieser Beziehung besteht darin, daß man den Schlauch vor eine große Feuerspritze (mit zwei 7 bis 8 Zoll weiten Stiefeln) legt, das Ende desselben durch einen fest angezogenen Knoten dicht verschließt, und nun etwa 16 Mann an der Spritze arbeiten läßt. Hierbei darf höchstens Anfangs ein wenig Wasser in zerstreuten Perlen (niemals in spritzenden Strahlen) durchdringen; diese Erscheinung muß aber sehr bald aufhören, der Schlauch äußerlich trocken bleiben, und zuletzt — ganz stramm mit Wasser angefüllt — einen solchen Widerstand leisten, daß die Arbeiter unfähig sind, mit dem Pumpen fortzufahren. Ja noch mehr, der Schlauch muß in diesem straffen, steinartigen Zustande das heftigste Daraufspringen eines erwachsenen Mannes und selbst den einschneidenden Druck quer über ihn weggehender Wagenräder aushalten, ohne zu zerplatzen, oder undicht zu werden.

Damit diese Bedingungen erfüllt werden können, ist eine eigenthümliche wohl überlegte Beschaffenheit des Schlauchgewebes unerläßlich. Dicke runde Fäden, zu Kette und Eintrag angewendet, würden dem Zwecke der Festigkeit wohl, aber nicht dem der Wasserdichtigkeit genügen; denn es wäre unmöglich, sie in so naher und vollkommener Berührung mit einander zu bringen, daß keine feine Oeffnungen zwischen ihnen blieben. Auch würde ein, von zu dicken Fäden verfertigter Schlauch zu steif und unbiegsam sein, um sich bequem behandeln und aufrollen zu lassen. Es ist daher durchaus nothwendig, sowohl Kette als Schuß von ziemlich dünnen Hanfgarnfäden (ungefähr 4500 bis 5000 Ellen auf ein Pfund) zu bilden, welche jedoch — um dem Schlauche genügende Dicke und Festigkeit zu geben — nicht einfach, sondern 5= oder 6fach genommen werden. Der Erfahrung nach ist es am angemessensten, den aus 5 oder 6 Garnfäden bestehenden Einschuß mit schwacher Drehung zu zwirnen, damit er etwas Rundung bekommt; die Kette hingegen aus 6 Garnfäden dergestalt zu bilden, daß je 3 und 3 derselben schwach zusammen gezwirnt, dann aber diese zwei Zwirnfäden ohne Drehung neben einander gelegt werden. Zufolge dieser Veranstaltung können sich nicht nur die Kettentheile sehr eng aneinander schmiegen, sondern sie behalten auch Biegsamkeit genug, um ein sehr festes Anschlagen des Einschusses zu gestatten; und endlich behält das Gewebe dadurch eine in gewissem Grade schwam=

verbraucht man seit mehreren Jahren fast ausschließlich zu sämmtlichen Segeln Westfälisches Segeltuch, ohne daß man Klagen darüber hört. Ein Hauptübelstand, welcher dem ausgedehntern Verbrauch des Westfälischen Segeltuchs besonders hemmend entgegen tritt, und dessen Beseitigung die angestrengteste Aufmerksamkeit verdient, besteht darin, daß bei Lieferungen von größeren Quantitäten derselben Sorte, sich nicht immer mehrere Stücke von gleicher Farbe und gleicher Qualität befinden, welches zur Folge hat, daß die daraus angefertigten Segel ein ungleichmäßiges und schlechtes Aussehen erhalten. Diese Verschiedenheit unter den Segeltüchern derselben Sorte mag wohl hauptsächlich darin ihren Grund haben, daß es in Westfalen meistens Gebrauch ist, die Segeltuchgarne von den einzelnen Bauern spinnen und bleichen, so wie durch sie weben zu lassen, wobei dann jeder sein eigenthümliches Verfahren befolgt. Auch äußert die Verschiedenheit des Bodens, auf welchem der Hanf wächst, die ungleiche Handhabung der Bleiche, so wie die größere oder geringere Sorgfalt, welche auf das Sortiren des Hanfes verwandt wird, einen erheblichen Einfluß auf die gleichmäßige Beschaffenheit und Farbe der einzelnen Segeltücher. Allein um so mehr ist es sehr wünschenswerth, daß diejenigen, welche die einzelnen Stücke einkaufen, um sie in größeren Quantitäten in den Handel zu bringen, über die einzelnen Anfertiger derselben eine gleichmäßigere und strengere Aufsicht führen, damit der oben erwähnte Uebelstand gehoben wird.

7. Als Hanfgewebe hierher gehörig sind noch zu nennen Korn- und Mehlsäcke von der Zwangs-Arbeits-Anstalt zu Groß-Salza, im Kreise Kalbe, Reg.-Bez. Magdeburg, eingesandt, gut gearbeitet.

Die Verwendung der Segeltuche, außer zu Segeln von großen Schiffen, geschieht hauptsächlich zur Bedeckung von größeren Wagen, als Postwagen, Dampfwagen ꝛc. an Stelle des Leders und zu diesen Zwecken wird es, nachdem es zusammengenäht ist, mit einer fetten Oelfarbe bestrichen um den nachtheiligen Einfluß der Witterung zu verhindern. Wegen seiner Dauerhaftigkeit wird es auch in den Porzellan-Fabriken zum Pressen der Masse gebraucht.

Die Verwendung des Hanfgarnes zu Spritzenschläuchen und Feuereimern geschieht, weil diese Art weniger Sorgfalt in Behandlung und Aufbewahrung, als die von Leder gefertigten, erfordert, und bei gleichen Leistungen wohlfeiler ist.

§. 49.

Spritzenschläuche von Hanf, Leder und Kautschukzeug.

Die aus Hanfgarn ohne Naht gewebten Spritzenschläuche werden auf einem Webestuhle von einfacher Einrichtung, nach ähnlicher Art verfertigt, wie die allgemein gebräuchlichen hohlen Lampendochte aus Baumwollfäden. Es ist dazu nämlich eine doppelte Kette aufgezogen, und der Einschuß geht abwechselnd durch die obere und die untere Kette, welche beiden er demnach

mit einander verbindet, während übrigens die ganze Ausdehnung der beiden über einander entstehenden Gewebe ohne Verbindung bleibt. Demnach möchte die Hervorbringung der Schläuche keine Schwierigkeit darzubieten scheinen; anders ist es aber in der Wirklichkeit, welche von dem Fabrikate nicht bloß die röhrenförmige Gestalt, sondern außerdem noch die Eigenschaft einer großen Festigkeit und vollkommener Wasserdichtigkeit fordert. Erstere würde allerdings durch Anwendung starker, dicker Fäden leicht zu erreichen sein; aber die zweite Eigenschaft ist weit weniger leicht zu erzeugen. Es handelt sich hier nämlich darum, ein Gewebe herzustellen, welches selbst unter dem gewaltigen Drucke, dem der Schlauch vor der Feuerspritze ausgesetzt sein kann, nicht die kleinste Menge Wasser durchdringen läßt. Die kunstmäßige Probe in dieser Beziehung besteht darin, daß man den Schlauch vor eine große Feuerspritze (mit zwei 7 bis 8 Zoll weiten Stiefeln) legt, das Ende desselben durch einen fest angezogenen Knoten dicht verschließt, und nun etwa 16 Mann an der Spritze arbeiten läßt. Hierbei darf höchstens Anfangs ein wenig Wasser in zerstreuten Perlen (niemals in spritzenden Strahlen) durchdringen; diese Erscheinung muß aber sehr bald aufhören, der Schlauch äußerlich trocken bleiben, und zuletzt — ganz stramm mit Wasser angefüllt — einen solchen Widerstand leisten, daß die Arbeiter unfähig sind, mit dem Pumpen fortzufahren. Ja noch mehr, der Schlauch muß in diesem straffen, steinartigen Zustande das heftigste Daraufspringen eines erwachsenen Mannes und selbst den einschneidenden Druck quer über ihn weggehender Wagenräder aushalten, ohne zu zerplatzen, oder undicht zu werden.

Damit diese Bedingungen erfüllt werden können, ist eine eigenthümliche wohl überlegte Beschaffenheit des Schlauchgewebes unerläßlich. Dicke runde Fäden, zu Kette und Eintrag angewendet, würden dem Zwecke der Festigkeit wohl, aber nicht dem der Wasserdichtigkeit genügen; denn es wäre unmöglich, sie in so naher und vollkommener Berührung mit einander zu bringen, daß keine feine Oeffnungen zwischen ihnen blieben. Auch würde ein, von zu dicken Fäden verfertigter Schlauch zu steif und unbiegsam sein, um sich bequem behandeln und aufrollen zu lassen. Es ist daher durchaus nothwendig, sowohl Kette als Schuß von ziemlich dünnen Hanfgarnfäden (ungefähr 4500 bis 5000 Ellen auf ein Pfund) zu bilden, welche jedoch — um dem Schlauche genügende Dicke und Festigkeit zu geben — nicht einfach, sondern 5- oder 6fach genommen werden. Der Erfahrung nach ist es am angemessensten, den aus 5 oder 6 Garnfäden bestehenden Einschuß mit schwacher Drehung zu zwirnen, damit er etwas Rundung bekommt; die Kette hingegen aus 6 Garnfäden dergestalt zu bilden, daß je 3 und 3 derselben schwach zusammen gezwirnt, dann aber diese zwei Zwirnfäden ohne Drehung neben einander gelegt werden. Zufolge dieser Veranstaltung können sich nicht nur die Kettentheile sehr eng aneinander schmiegen, sondern sie behalten auch Biegsamkeit genug, um ein sehr festes Anschlagen des Einschusses zu gestatten; und endlich behält das Gewebe dadurch eine in gewissem Grade schwam-

mige Beschaffenheit, vermöge welcher es bei der Benetzung der inneren Schlauchfläche durch das eingepumpte Wasser anquillt, so daß schnell — und ehe noch Wasser nach außen hindurchdringen kann — alle vorhandenen kleinen Poren sich auf das Vollkommenste schließen.

Nach dem eben Auseinandergesetzten sind wesentliche Bedingungen zur Erzeugung eines tüchtigen Schlauchgewebes:

1) gutes festes Material (Hanfgarn am besten von Rheinischem Hanf).

2) gehörige Wahl des Garns in Ansehung seiner Feinheit; gewöhnlich nimmt man zum Schuß etwas gröberes Gespinnst, als zur Kette.

3) nicht zu starke Zwirnung der Fäden.

Hierzu kommen aber nun ferner, als Nothwendigkeiten beim Weben, um ein möglichst dichtes Produkt zu gewinnen:

4) ein sehr dichter Stand der Kette, also eine große Anzahl von Kettentheilen auf gegebener Breite, und

5) ein außerordentlich kräftiges Anschlagen des Einschusses, damit auch die Schußtheile so sehr als thunlich einander genähert, und zusammen gedrängt werden.

Zufolge des dichten Standes der Kette, und wegen deren Zusammensetzung aus doppelten Fäden ist es eine Eigenthümlichkeit im Ansehen eines guten Schlauchs, daß man an demselben von dem Einschusse fast nichts sehen kann (weil er von den Kettenfäden versteckt wird) und daß die Stellen, wo im Innern des Gewebes der Einschuß liegt, nur durch quer laufende Rippen sich offenbaren.

Aus Vorstehendem ergeben sich ohne Weiteres die Punkte, auf welche man bei der Beurtheilung eines Schlauches nach dem Ansehen sein Augenmerk zu richten hat. Bis zu einem gewissen Grade läßt sich — mit gehöriger Uebung — hiernach recht gut die größere oder geringere Tauglichkeit eines Schlauches erkennen. Die entschiedenste, aller Appellationen enthebende Prüfung bleibt freilich jederzeit der Gebrauch des Schlauchs an einer kräftigen Spritze mit denjenigen Verfahrungsarten, welche oben bereits erörtert worden sind. Da aber eine solche Prüfung mit den zur Ausstellung gesandten Schläuchen nicht hat vorgenommen werden können, so ist mit desto mehr Sorgfalt die äußere Beschaffenheit und die Struktur des Gewebes untersucht und hierauf so viel thunlich ein Urtheil gestützt worden. Neuerdings hat man auch angefangen zur Verdichtung der Schläuche Kautschuck anzuwenden. Aufgetreten waren 3 Aussteller aus den östlichen Provinzen Preußens, 2 aus den Westprovinzen, 1 aus Baiern und 4 aus Thüringen und Hessen.

1. Albert Tannhäuser, in Berlin. Ein Schlauch von $2\frac{1}{2}$ Zoll Breite, 10 Sgr. pro Fuß. Im Gewebe mit dem unter Nr. 8 aufgeführten Schlauche von Schafft, in Waltershausen, übereinstimmend, was die Zusammensetzung der Kettentheile und des Schusses betrifft; von ganz vorzüglicher Dichtigkeit, aber aus weniger schönem Material gearbeitet, als die

Schläuche von Waltershausen. 31 Kettentheile und 15 Schußfache befinden sich auf einem Zoll. Dieser Schlauch zählt mit unter den besten die auf der Ausstellung sind. Der Preis ist aber sehr hoch.

2. F. W. Troitzsch, in Halle a. d. Saale. Ein Schlauch, 147 Fuß lang, 5 Zoll breit, (rund $3\frac{1}{4}$ Zoll Durchmesser) Preis 7 Sgr. pro Fuß. Dieser Schlauch bietet ein wesentlich anderes Gewebe dar als die bisher besprochenen. Die Kettenfäden (deren 32 auf einen Zoll kommen) sind nämlich nicht doppelt, sondern einfache, aus nur zwei groben Garnen zusammengedrehte Zwirnfäden; der Schuß besteht nur aus 3 aber sehr dicken zusammen gezwirnten Garnen und hat eine solche Stärke, daß nur 7 Schußfache auf dem Raume eines Zolles liegen, und das Gewebe außerordentlich dick ausfällt. Trotzdem besitzt es nicht den genügenden Grad von Dichtigkeit und diese Art von Stoff ist für Spritzenschläuche nach Ansicht der Berliner Sachverständigen nicht zu empfehlen. Der Verfertiger, welcher erst seit kurzem die Schlauchfabrikation betreibt, wird dies vielleicht selbst bald erkennen, und dem Vorbilde altbewährter Fabriken sich mehr anschließen. Uebrigens ist der angesetzte Preis sehr niedrig, freilich aber auch das Material nicht schön. Die Preise für verschiedene Breiten nach Art des vorliegenden Schlauchs fabrizirt, sind folgende:

Bei der Breite von						
Bei der Breite von	$1\frac{7}{8}$ Zoll	—	$3\frac{3}{4}$ Sgr.			für den Preußischen Fuß Länge; auf Bestellung werden auch noch breitere angefertigt; Länge wie sie gewünscht wird.
" " " "	$2\frac{1}{8}$ "	—	4 "			
" " " "	$2\frac{3}{8}$ "	—	$4\frac{1}{4}$ "			
" " " "	$2\frac{5}{8}$ "	—	$4\frac{3}{4}$ "			
" " " "	$2\frac{7}{8}$ "	—	5 "			
" " " "	$3\frac{1}{8}$ "	—	$5\frac{1}{4}$ "			
" " " "	$3\frac{1}{4}$ "	—	$5\frac{3}{4}$ "			
" " " "	$3\frac{1}{2}$ "	—	$6\frac{1}{4}$ "			

3. Fried. Wilhelm Martini, in Bromberg. Ein Schlauch von 60 Fuß Länge und $3\frac{5}{8}$ Zoll Breite; Preis 17 Rthlr., also per Fuß $8\frac{1}{2}$ Sgr. Ungefähr eben so dick, aber viel weicher, biegsamer und loser als die Normalschläuche von W. Sternberg, in Waltershausen (Nr. 7); die Decke deckt den Schuß nicht genugsam, was davon herrührt, daß die Kettentheile zwar ebenfalls aus 2 Fäden bestehen, jeder dieser letztern aber nur aus 2 Garnfäden (von etwas groberem Gespinnst als bei den Normal-Schläuchen) gebildet ist. Der Schuß ist wieder aus 6 Garnfäden gezwirnt. Auf 1 Zoll sind nur 25 Kettentheile und nur 12 Schußfache vorhanden, daher beim Durchsehen gegen helles Licht eine lockere, poröse Beschaffenheit sich zu erkennen giebt. Der Schlauch steht an Qualität dem von Schafft in Waltershausen (Nr. 8), und also noch mehr dem von W. Sternberg, in Waltershausen (Nr. 7.) nach und ist mit Rücksicht hierauf ungeachtet der größeren Breite zu theuer. Auch das Material ist nicht so schön, wie bei jenen andern vorgenannten Schläuchen.

30

4. Der Schuhmacher Philipp Junckmann, in Münster, hat außer Feuereimern, Feuerhüten und Feuerkappen von Leder, wie sie bei der dortigen Brandspritzenmannschaft als Kopfbedeckung in Gebrauch sind, auch ein Stück lederne Brandspritzenschlange den laufenden Fuß zu 22 Sgr. eingesendet.

5. Ernst Jegel, in Nürnberg. Ein Schlauch von 30 Fuß Länge und $2\frac{3}{4}$ Zoll Breite; Preis 20 kr. Rheinisch ($5\frac{5}{7}$ Sgr.). Eben so stark und dicht wie die Normal-Schläuche. Zusammensetzung der Kettentheile und des Schusses wie bei dem unter Nr. 7 angeführten Schlauche, aber etwas größeres Gespinnst; daher auch nur 22 Kettentheile und 13 Schußfache auf dem Raume eines Zolles. Der Schlauch wird sich beim Gebrauch als sehr gut bewähren; der Preis ist angemessen. Für die verschiedenen Breiten (in Rheinländischen Zollen ausgedrückt) notirte der Fabrikant nachstehende Preise:

Bei der Breite von	Zoll	kr. Rhein.	Sgr.	
Bei der Breite von	2 Zoll	15 kr. Rhein.	$4\frac{2}{7}$ Sgr.	für den Baierischen Schuh; 100 Fuß Baierisch = 93 Fuß Rheinisch.
〃 〃 〃 〃	$2\frac{3}{16}$ 〃	16 〃 〃	$4\frac{4}{7}$ 〃	
〃 〃 〃 〃	$2\frac{3}{8}$ 〃	18 〃 〃	$5\frac{1}{7}$ 〃	
〃 〃 〃 〃	$2\frac{3}{4}$ 〃	20 〃 〃	$5\frac{5}{7}$ 〃	
〃 〃 〃 〃	3 〃	21 〃 〃	6 〃	
〃 〃 〃 〃	$3\frac{1}{8}$ 〃	22 〃 〃	$6\frac{2}{7}$ 〃	
〃 〃 〃 〃	$3\frac{3}{8}$ 〃	24 〃 〃	$6\frac{6}{7}$ 〃	
〃 〃 〃 〃	$3\frac{5}{8}$ 〃	25 〃 〃	$7\frac{1}{7}$ 〃	
〃 〃 〃 〃	4 〃	27 〃 〃	$7\frac{5}{7}$ 〃	

Gelegentlich kann hier mit angeführt werden, daß der nämliche Einsender eine 64 Fuß lange hanfene Gurte von $2\frac{1}{2}$ Zoll Breite ausgestellt hat, welche als Ersatz der Treibriemen für Maschinenwerke zu dienen bestimmt ist. Sie scheint hierzu allerdings geeignet zu sein, namentlich durch Wohlfeilheit der Anschaffung im Vergleich mit ledernen Riemen; weniger möchte eine eben so große Dauerhaftigkeit, als Leder hat, zu verbürgen sein. Diese Gurte ist von geköpertem Gewebe, die Kettentheile (48 auf 1 Zoll) sind wie bei dem Spritzenschlauche zusammengesetzt, der Schuß besteht aus 3 dreifädig gezwirnten Strängen, im Ganzen also aus 9 Garnen (11 Schußfache auf 1 Zoll) Die Preise für die verschiedenen Breiten solcher Gurten werden wie nachstehend berechnet:

Bei der Breite von	Zoll	kr. Rhein.	Sgr.	
Bei der Breite von	2 Zoll	15 kr. Rhein.	$4\frac{2}{7}$ Sgr.	für den Baierischen Schuh; sie sind in jeder beliebigen Länge in einem Stück, auch in größeren, hier nicht angegebenen Breiten zu haben.
〃 〃 〃 〃	$2\frac{1}{4}$ 〃	16 〃 〃	$4\frac{4}{7}$ 〃	
〃 〃 〃 〃	$2\frac{1}{2}$ 〃	18 〃 〃	$5\frac{1}{7}$ 〃	
〃 〃 〃 〃	$2\frac{3}{4}$ 〃	20 〃 〃	$5\frac{5}{7}$ 〃	
〃 〃 〃 〃	3 〃	21 〃 〃	6 〃	
〃 〃 〃 〃	$3\frac{1}{4}$ 〃	22 〃 〃	$6\frac{2}{7}$ 〃	
〃 〃 〃 〃	$3\frac{1}{2}$ 〃	24 〃 〃	$6\frac{6}{7}$ 〃	
〃 〃 〃 〃	$3\frac{3}{4}$ 〃	25 〃 〃	$7\frac{1}{7}$ 〃	
〃 〃 〃 〃	4 〃	27 〃 〃	$7\frac{5}{7}$ 〃	

6. J. G. Sennewald, in Weimar. Ein Schlauch von 50 Ellen Länge, $2\frac{5}{8}$ Zoll Breite, Preis per Elle $7\frac{1}{2}$ Sgr. (also per 1 Rheinl. Fuß

etwa 4 Sgr.). An Dichtigkeit und Dicke den Normalschläuchen sehr ähnlich. Die Zusammensetzung der Kettentheile und des Schusses ist wie bei dem unter Nr. 7 angeführten Schlauche. Auf dem Raume eines Zolles liegen 29 Kettentheile und 14 Schußfache. Der Schlauch ist sehr gut und den besten von Waltershausen ganz gleich zu stellen. Es wird bemerkt, daß der Fabrikant die Schläuche von 1 bis 4 Zoll Breite und darüber, in Abstufungen von $\frac{1}{4}$ Zoll liefere und nach den meisten Gegenden Deutschlands absetze.

7. Wilhelm Sternberg, in Waltershausen bei Gotha, hat zwei Schläuche aus Rheinischem Hanf eingeliefert, jeder 50 Fuß lang; beide von ganz gleichem Ansehen und gleicher Güte. Der erste Schlauch ist flachliegend $2\frac{3}{4}$ Zoll breit, sehr dicht und derb, enthält in jedem Kettentheile 2 Fäden, deren jeder aus 3 zusammen gezwirnten Garnfäden besteht; der Schuß ist aus 6 Garnfäden gezwirnt. Auf einem Zoll Breite befinden sich 30 Kettentheile, auf 1 Zoll Länge 14 Schußfache. Preis per 1 Fuß 6 Sgr. Der zweite Schlauch mißt $2\frac{1}{2}$ Zoll in der Breite, äußere Beschaffenheit, desgleichen Kette und Einschuß wie bei dem erstern. Auf 1 Zoll liegen 28 Kettentheile und 14 Schußfache. Preis $5\frac{1}{3}$ Sgr. für den Fuß.

Die hanfenen Spritzenschläuche von Waltershausen haben weit und breit den auf langjährige Erfahrung gegründeten Ruf der vortrefflichsten Brauchbarkeit, und die gegenwärtigen Exemplare sind von der besten Sorte des dortigen Fabrikats. Sie genügen allen Forderungen auf das Vollkommenste und können als Normalschläuche zur Grundlage für die vorliegende Beurtheilung der übrigen dienen. Die Preise sind für ein so ausgezeichnetes Fabrikat sehr billig zu nennen. So wie sie oben angegeben wurden, beziehen sie sich auf eine Abnahme von 100 Fuß. Bei Bestellungen von 500 bis 1000 Fuß wird noch daran nachgelassen. Alle anderen Kaliber werden nach Verlangen geliefert.

8. Leonhard Schafft, ebenfalls zu Waltershausen bei Gotha. Ein Schlauch von Rheinischem Hanf, 100 Fuß lang, $2\frac{1}{4}$ Zoll breit, 5 Sgr. per Fuß. Dieser Schlauch ist dicht und derb, jedoch ein wenig dünner und leichter als die von W. Sternberg eingesandten, denen er aber im Gebrauche nicht erheblich nachstehen wird. Die Kettentheile sind, wie bei den Schläuchen von Sternberg, aus 2 Fäden, jeder 3fädig gezwirnt, gebildet; der Schuß aber ist nur ein fünffacher gezwirnter Garnfaden. Es werden 26 Kettentheile und 15 Schußfache auf 1 Zoll gezählt. Der angegebene niedrigere Preis ist der geringeren Schwere entsprechend. Der Verfertiger liefert die Schläuche auch in beliebiger anderer Breite.

9. Heinr. Calenberg, zu Sontra, in Churhessen. Ein Schlauch von 50 Fuß Länge, $2\frac{5}{8}$ Zoll Breite; er ist an Dicke und Dichtigkeit den Normalschläuchen von Sternberg gleich und enthält in jedem Kettentheile 2 Fäden, deren jeder aus 3 Garnfäden gezwirnt ist; der Schuß besteht aus 11 zusammengezwirnten verhältnißmäßig feinen Garnen. Auf 1 Zoll finden sich 27 Ketteutheile, aber nur 12 Schußfache, was bei der größern Dicke

des Verbrauchs nur [illegible] kann. Das Material ist schön. Dieser Schlauch ist vom Einsender [illegible] zu 3 Zoll breit angegeben, und als [illegible] 5 Sgr. der Fuß [illegible]. Für andere Breiten werden folgende Preise [illegible]: [illegible] Zoll breit [illegible] Sgr., [illegible] Zoll breit [illegible] Sgr., 2 Zoll breit 3 Sgr.; [illegible] man für das vorliegende Exemplar 4 Sgr. in Rechnung, welche der [illegible] Preis [illegible] ist der Schlauch billig zu nennen. Er wird beim Gebrauch vollkommen [illegible] Dienste thun, und ich den Erzeugnissen von [illegible] in die Seite stellen. Der Einsender giebt an: daß er 4 Stühle auf Spritzenschläuche im Gang habe, und jährlich [illegible] Fuß verfertige.

Die Anwendung, welche in neuerer Zeit so vielfältig von dem Kautschuck gemacht worden ist, um wasserdichte Stoffe herzustellen, hat zu dem Bestreben geführt, sich desselben Materials zur Bereitung wasserdichter Spritzenschläuche ohne Naht zu bedienen. Wir meinen hier nicht den Versuch, gewebte Hanfschläuche auf der innern Fläche mit einer Lage Kautschuck zu bekleiden, welche Zubereitung schwierig und zugleich überflüssig ist, indem ein guter Hanfschlauch an und für sich selbst vollkommene Wasserdichtigkeit besitzen muß; sondern das Verfahren, aus einem mit Kautschuckauflösung bestrichenen breiten Streifen irgend eines ziemlich dünnen Gewebes durch mehrfaches Herumrollen um einen hölzernen Cylinder ein biegsames Rohr oder einen Schlauch hervorzubringen, in welchem das Kautschuck zugleich als Klebmittel und als wasserdicht machender Stoff wirkt. Eine kleine Probe eines auf diese Weise dargestellten Schlauchs hat

10. Joh. Th. Wülberg, zu Gravenbruch, im Düsseldorfer Bezirk, ausgestellt. Dieselbe ist gebildet durch vierfaches spiralförmiges Uebereinanderrollen von gewöhnlicher etwas grober Leinewand, deren Schichten mittelst Kautschuck zusammengeklebt sind. Das Kautschuck ist jedoch noch weich und klebrig; der Schlauch läßt sich daher mit Leichtigkeit zu einem platten Leinwandstreifen auflösen. Wenn dies aber auch nicht der Fall wäre, so würde doch ein solcher Schlauch zur ernstlichen Anwendung vor Feuerspritzen wohl wenig tauglich sein, denn die Erfahrung hat bei so zubereiteten Schläuchen gelehrt, daß sie zwar unter geringem Druck allerdings wasserdicht sind, jedoch bei mäßig starker Pressung — noch bevor die volle Kraft der Spritze zur Wirkung kommt — zerplatzen, weil das schwache Gewebe nicht den nöthigen Widerstand leisten kann. Der Einsender, dessen verdienstliche Leistungen in seinem Fache anderweit ihre Würdigung finden, hat nur eine kleine Probe zur Ausstellung gesandt, und ist zu empfehlen daß er einen solchen, in ansehnlicher Länge gearbeiteten Schlauch einer ernstlichen Probe unterziehe.

§. 50.

Feuer-Eimer von Hanfgeweben und Kautschuckzeug.

Die Leichtigkeit und Wohlfeilheit dieser Eimer, verbunden mit verhältnißmäßiger Dauerhaftigkeit, hat in neuerer Zeit eine bedeutende Konkurrenz

derselben mit den ledernen Feuereimern hervorgebracht. Man macht sie durch Zusammennähen aus Segeltuch oder einem ähnlichen starken Hanfgewebe, welches an sich schon wasserdicht sein soll, und giebt ihnen meistentheils einen Oelfarben-Anstrich, der bloß dazu bestimmt sein darf, die Konservirung in der Nässe zu befördern, keinesweges aber die Wasserdichtigkeit zu erzeugen. Uebrigens konstruirt man sie in zweierlei Weise. Nach der einen Art bekommt der Eimer nur am obern und untern Rande einen Reif von dickem Leder oder Hanfstrick, welcher die runde Gestalt bewahrt, indeß die ganze Länge des Eimers biegsam bleibt, so daß dieser sich flach zusammenlegen läßt und nur im wassergefüllten Zustande seine Cylinderform behauptet. Eimer von dieser Beschaffenheit (wobei ein Anstrich nicht gegeben werden kann, weil er sehr bald brechen würde) werden in Paris verfertigt und haben sich dort sehr bewährt gezeigt. Nach der zweiten Methode werden die beiden erwähnten Reife mit einander durch steife, von oben bis unten gehende Spangen oder Schienen (aus Leder oder dergleichen) gewöhnlich vier an der Zahl, verbunden, so daß hierdurch der Eimer, auch wenn er leer ist, seine steife Form behält und seine Wandung stets straff gespannt ist. Alle auf der Gewerbe-Ausstellung befindlichen Hanfeimer sind in dieser letztern Art angefertigt, welche gegen sich hat, daß bei ihnen durch zufälliges Anschlagen und Anfallen an einen scharfeckigen Körper leicht ein Loch entsteht.

Die einzelnen Einsender, von welchen Feuer-Eimer von Hanfgewebe und Kautschuckzeug ausgestellt wurden, sind folgende:

1. F. W. Troitzsch, in Halle a. d. Saale, $\frac{1}{4}$ Dutzend hanfene, gefirnißte Feuereimer, das Stück $1\frac{1}{3}$ Rthlr., 100 Stück 100 Rthlr. Das Gewebe, obwohl dick, scheint — soviel man durch den Anstrich hindurch erkennen kann, — solcher Art zu sein, daß es ohne den Anstrich das Wasser nicht gut halten würde. Dies würde ein Fehler sein, da — wie schon gesagt — der Anstrich nur zur Konservirung in der Nässe dienen sollte. Der Preis könnte etwas niedriger sein, wenn nicht zu viel Material in den dicken Geweben steckte (vergl. auch oben S. 465).

2. Joh. Theod. Wilbertz in Grevenbroich, Reg.-Bez. Düsseldorf. Ein Feuereimer von sogenanntem Ledersurrogate zu $1\frac{1}{3}$ Rthlr.; er besteht aus gewöhnlicher grober, mit einem schwarzen Lack überzogener Leinewand, und zwar dem Anscheine nach aus zwei oder mehreren Lagen dieses Gewebes durch Kautschuck mit einander verbunden. Der Eimer ist sauber gemacht, jedoch etwas dünn, so daß man gegen die Dauerhaftigkeit Bedenken hegen muß. Der Preis ist nicht niedrig (s. auch vorstehend S. 468).

3. A. H. und C. W. Delius und Comp., in Versmold, Reg.-Bez. Minden. Ein Feuereimer aus Segeltuch, faßt 8 Quart Wasser, wiegt zwei Pfund, kostet 1 Rthlr., gelb angestrichen, sehr sorgfältig gearbeitet; scheint ganz zweckentsprechend. Preis angemessen (s. auch oben S. 460).

4. D. C. Delius Erben, daselbst. Ein Feuereimer von Segeltuch, gelb angestrichen; $1\frac{1}{2}$ Rthlr., in großen Quantitäten 1 Rthlr. Ist dem

vorhergehenden in jeder Beziehung vollkommen gleich, der Preis scheint demnach ein wenig zu hoch (vergl. auch oben S. 460).

5. Leonh. Schafft, in Waltershausen, bei Gotha. Ein gelb angestrichener Hanf-Eimer 1½ Rthlr.; ein weiß angestrichener Hanf-Eimer 1⅔ Rthlr.; beide sind von gröberem und besserem Segeltuch gemacht als die beiden vorhergehenden (Nr. 3 und 4) und mit ganz besonderer Sauberkeit gearbeitet, wodurch die etwas hohen Preise allenfalls gerechtfertigt werden können. Man muß diese beiden Eimer für die besten aller ausgestellten Hanf-Eimer erklären (s. auch vor S. 467).

6. H. Calenberg, zu Sontra (Kurhessen). Ein Feuereimer aus Hanfgewebe mit Oelfarben-Anstrich, 2 Pfund wiegend. Preis 1 Rthlr. Der Verfertiger liefert jährlich etwa 1000 Stück solcher Eimer. Der Eimer hat im Gewebe große Aehnlichkeit mit dem von Troitzsch, in Halle, ausgestellten, unterliegt also demselben Bedenken. Durch die Herstellung des obern und untern Reifes aus Hanfstrick haben diese Reife Elasticität bekommen, die dem Eimer unter den vom Gebrauch unzertrennlichen Mißhandlungen nur förderlich sein kann. Der Preis ist angemessen (vergl. oben S. 467).

§. 51.
Gewebe von Manilahanf.

Unter den neuerdings in die Weberei eingeführten Faserstoffen ist der Manilahanf, aus dem Baste des Pisang, musa textilis, wegen seines weißen silberähnlichen Glanzes in neuerer Zeit zur Darstellung von Möbelstoffen vielfach verwendet. Die Verarbeitung desselben geschieht nach Art der Damaste in der Weise, daß in der Grundfläche eine farbige baumwollene Kette und in der Figur der Manilahanf (als Schuß) den Atlaß bildet. Der Manilahanf erfordert von seinem rohen Zustande an, theils durch Bleichen des von Natur braunen Stoffes, theils durch die Vorbereitung zum Gebrauch der Weberei, ein äußerst komplizirtes Verfahren, um dem Rohstoff so viel wie möglich weißen, zur Verwebung geeigneten Hanf abzugewinnen. Es würde möglich sein, diesen Stoff viel billiger für die Verwebung geschickt zu machen, wenn von den Orten des Ursprungs der Hanf nur weiß und gehörig sortirt verkauft würde, indem in diesem Falle wenigstens 50 % vom Rohstoff wirklich für die Weberei gewonnen würde. Allein durch den in der Regel bei den Sendungen befindlichen braunen, gelben und auch zu kurzen Hanf gehet so viel ab, daß mit aller Mühe und Sorgfalt kaum 15 % aus dem Rohstoff für die Gewebe nutzbar gemacht werden. Die übrigen Fasern können zwar noch zur Seilerei benutzt werden, bei dem billigen Preise des eigentlichen Seiler-Manilahanfs geschieht dieses aber mit Verlust und muß mithin ein höherer Preis auf die zu den Geweben verwendeten Theile gerechnet werden. Die aus diesem Stoff unter Mitanwendung von andern Gespinnsten gefertigten Gewebe sind im Ganzen beliebt: die Dauerhaftigkeit derselben wird namentlich durch vorsichtige Bleiche des Hanfs bedingt.

1. Das Fabrikhaus Leonhard Braun, zu Wunsiedel im Kreise Oberfranken, besitzt auf einen eigenthümlichen, in der Kette aus gefärbtem Baumwollengarn und im Eintrage aus Manilahanf bestehenden Möbel- und Tapetenstoff, Satin d'Amérique genannt, ein Privilegium in Baiern und Oesterreich. Seit dem Jahre 1837 wurde dieses Geschäft von Leonh. Braun, seit dessen 1840 eingetretenen Ableben für die Relikten unter derselben Firma fortgeführt. Die Gewebe werden auf 400er, 600er, oder 800er eisernen Jacquardmaschinen gefertigt und wird der Hanf mittelst einer eigends konstruirten Schütze fadenweise eingeschossen, da derselbe eine bestimmte Länge hat und nicht, wie Garn, viele Ellen lang aufgespult und eingeschossen werden kann. Die gefällige Waare, bei welcher die Manufaktur auch billige Preise zu stellen sich in den Stand gesetzt sah, führte eine vielseitigere Abnahme herbei, so daß das, lediglich auf diesen einen Artikel gerichtete Geschäft gegen 50 Personen beschäftigt. Ausgestellt waren zehn Stück von diesen Satins d'Amérique, ein jedes von 35 bis 39 Brabanter Ellen.

Die von

2. Karl Gebhard, in Hof (s. oben S. 335),

3. Gustav Kramer, in Berlin (vergl. oben S. 319), und

4. D. J. Lehmann, in Berlin (oben S. 220), ausgestellten Manilazeuge haben schon oben unter den gemischten Geweben Erwähnung gefunden.

5. Der Fabrikant C. F. Schildknecht, in Berlin, hat sich vor etwa 12 Jahren das Verdienst erworben, die Verarbeitung des Manilahanfs in Berlin einzuführen, auf welche, eine eigene Vorrichtung erheischende Weberei er dazumal ein Patent erhalten hat. Ausgestellt war Möbeldamast mit Manilahanf zu 20 Sgr., in geschmackvollen Mustern, dem Preise angemessen.

Die Bemühungen dieser Fabrikanten sind um so verdienstlicher, da nachdem der Reiz der Neuheit von diesen Stoffen gewichen ist, sie sich nicht ohne Mühe Absatz erringen. (Vergl. auch unten S. 474 und 475.)

§. 52.

Seilerwaaren.

Als man gegen Ende des vorigen Jahrhunderts auch die Arbeiten des Seilers nach wissenschaftlichen Grundsätzen zu betrachten begann, was zuerst in England geschah, fand man, daß bei dem bis dahin üblich gewesenen Verfahren, die einzelnen Bestandtheile eines Seils bei dessem Gebrauche nicht gleichmäßig angestrengt wurden, woraus entweder die rasche Abnutzung des Seils oder ein bedeutender Kraftverlust erwuchs. Kaum hatte man diesen Mangel entdeckt, so vervielfältigten sich auch die Vorschläge zu dessen Abhülfe sehr rasch, sie waren sehr verschiedenartig, hatten aber alle denselben Zweck, nämlich:

> die Garne und die einzelnen Stränge der Taue so zu verfertigen und zusammenzufügen, daß jedes einzelne Garn seinen verhältnißmäßigen Theil an der auf das ganze Tau wirkenden Gewalt zu tragen hat.

Haupterfordernisse eines guten Seils sind mithin: kräftiges Material, Gleichheit der einzelnen Faden, deren ganz gleichmäßige Anspannung in gehöriger konzentrischer Lage und Gleichmäßigkeit des Schlages der Schenkel. Die Art des Gebrauchs bestimmt, ob es fest oder lose, kurz oder langschläg sein muß. Jene Erfordernisse waren durch Handarbeit nicht vollständig zu erreichen, weshalb man (zuerst in England) Maschinen benutzt hat, welche jetzt bei den Arbeiten für den Schiffbedarf allgemein angewendet werden. Bis vor etwa 20 Jahren war das Material zu Seilerarbeiten fast ausschließlich Hanf, und Deutschland genießt den Vorzug, in dem Rheinischen Schleißhanfe ein Material zu besitzen, welchem weder der Russische, noch der Belgische, Niederländische oder Piemontesische Hanf an Kraft gleich kommen. Seitdem hat man auch die Erzeugnisse dieses Industriezweiges in eine größere Mannigfaltigkeit und vervielfältigte Anwendung zu bringen gesucht. Neues Material dazu bot sich im Neuseeländischen und Manilahanf, im Ostindischen Hanf (Sunn-Hanf von Crotolaria juncea), im Aloehanf (Pite-Hanf von Agave americana) dar. Zu einem großen Theile der daraus verfertigten Arbeiten werden nicht die Geräthe des Seilers verwendet, es ist mehr Flecht- und Posamentir-Arbeit, allein auch diese Fabrikate gehen fast ausschließlich von Seilern aus. Zu derartigen Erzeugnissen sind zu zählen: Pferdegeschirr (ungefärbt und gefärbt), Glockenzüge, Geldbörsen, Tabacksbeutel, Netze, Bänder, Decken, Kappen mit Wollgarn, Flachsgarn u. s. w. gemischt oder unvermischt.

Das Seilergewerbe des Binnenlandes hat durch diese neuen Fabrikate einen neuen Aufschwung erhalten, während die Tauschlägereien der Deutschen Seeplätze ein dem Englischen durchaus gewachsenes Fabrikat liefern. In den Ostseehäfen wird (wie hinsichtlich des Segeltuchs) über die Konkurrenz der wohlfeileren aber weniger haltbaren Russischen Taue geklagt, nachdem kaum ein langwieriger Streit wegen der Zollbelastung der Schiffketten zur Ruhe gelangt ist. Wir wenden uns zu den einzelnen auf der Gewerbe-Ausstellung befindlichen Seilerwaaren.

I. Brandenburg, Sachsen, Anhalt.

1. Th. Kleemann, in Berlin. Material: Russischer Hanf; ein Windetau und zwei Waschleinen, gut gearbeitet, Preise im Verhältniß zu den übrigen Ausstellern und zur Arbeit etwas hoch.

2. Heinr. Doebel, in Halle. Material: Manilahanf; ein Reitzaum und ein Kumtgeschirr, schwarz gefärbt, das Geflecht gut und sauber ausgeführt; Preis der Arbeit angemessen.

3. Der junge Seilermeister Aug. Püschel, jun., in Köthen, erfreuet sich, durch Liebe zu seinem Fache und lobenswerthes Streben zur Fortbildung besonderer Aufmerksamkeit seiner Mitbürger in jener an Gewerben ziemlich armen Umgebung. Er hatte eine Indianische Hängematte von Manilahanf

ausgestellt, vorzüglich gut und sauber gearbeitet, auch als Kunststück nicht zu theuer.

II. Schlesien.

4. Adolph Giese, Seilermeister in Brieg. Material: Galizischer Hanf; ein abgestücktes Krahnseil, die Litzen wider die Fadenrunde gedreht: ob dadurch eine größere Haltbarkeit erreicht wird ist zweifelhaft: der Preis ist gegen den der übrigen Aussteller zu hoch.

5. C. G. Krüger, Seilermeister in Görlitz, Reg.-Bez. Liegnitz. Material: Hanf; ein Küpennetz für Schönfärber und ein engeres Netz zum Entschweißen der Wolle, zweckmäßig und gut gearbeitet, Preise angemessen. Heftzwirn gewöhnlich.

6. F. E. Engel, jun., Seilermeister und Holzpantoffel-Fabrikant daselbst. Mehrere Paare Holzpantoffeln, ein Paar weiße komplette Pferdenetze und eine Jagdtasche mit gemusterten Verzierungen.

III. Preußen und Pommern.

7. J. G. Domansky, in Danzig (Maschinen von Lindrey in Glasgow). Material: Russischer Hanf; eine Probe von Maschinentauarbeit von vorzüglicher Güte und sehr billigem Preise.

8. Strafanstalt in Insterburg. Material: Russischer und Manila-Hanf; Zugstränge, Jagdleine, Bindfaden könnten zwar noch besser gearbeitet sein, jedoch sind die Preise mäßig und der Zweck des Bestehens dieser Fabrikation sehr nützlich.

9. F. F. Kruse, in Stettin. Material: Russischer Hanf; Proben von Schiffstauwerk (Handarbeit), gut gearbeitet, Preise billig.

10. C. F. Schultz, Seilermeister in Wolgast, Reg.-Bez. Stralsund (Maschinenarbeit). Material: Russischer Hanf, Proben von Schiffstauwerk, von recht guter Arbeit, getheert und ungetheert; Preise sind billig gestellt.

IV. Niederrhein und Westfalen.

Köln hat sich in neuerer Zeit zu einem Hauptplatze für Seilerei in Hanf-, Aloe-, und Drahtseilen nebst Kordelspinnerei erhoben. Nur eine, jedoch die bedeutendste der dortigen Fabriken hatte ausgestellt:

11. Felten und Guilleaume, daselbst, fabriziren und halten Lager von runden und flachen Patent-Hanfseilen aus Rheinischem und Russischem Hanf, so wie Aloeseilen, runden und flachen Eisendrahtseilen, Bindfaden, Packstricken, gehecheltem Hanf und Flachs, Schusterhanf, Pferdehaarstoffen, fertigen Matratzen, Federbetten, Bettfedern, Barchent, Gurten, und Weitzenstärke. Sie beschäftigen in der Seilerei und Kordelspinnerei 140, in der Stärkefabrik 10, in der Pferdehaarkräuslerei 20, in der Haarstoffweberei 30, in der Anfertigung von Federbetten und Matratzen 15, zusammen 215 Menschen. Ausgestellt waren aus Rheinischem und Italienischem Hanf gearbeitete

Tauproben, Leinen, Schnüre und Bindfaden; Maschinenarbeit von vorzüglicher Güte, sowohl hinsichtlich des Materials als der Arbeit; die Preise sind billig gestellt. Sowohl die Eisendrahtseile (welche im folgenden Abschnitt beurtheilt werden) als die Hanfseile dieser Fabrik, genießen eines sehr günstigen Rufes. Versuche im Großen mit letzteren haben, laut beigebrachtem Atteste, ergeben, daß Englische Seile bester Qualität von gleichem Durchmesser nur 62 bis 82 % der Stärke von Seilen dieser Fabrik hatten.

12. F. Blankenburg und Comp., in Lippstadt, Reg.-Bez. Arnsberg. (unter Fürstlich Lippischer Mitherrschaft). Material: Italienischer und inländischer Hanf; die verschiedenen Sorten Bindfaden und sogenannten Kordeln oder Schnüre, so wie Probestücke, sind gut gearbeitet, die Preise der Arbeit angemessen. Eine der bedeutendsten Seilereien in Binnendeutschland, mit starkem Absatz in Westfalen und der Preußischen Rheinprovinz.

V. Sachsen, Thüringen, Hessen.

13. Fried. Walther, in Dresden. Material: Pferdehaare und Manilahanf. Manilahanf- und Haargewebe zu Stearinpreßplatten von vorzüglich fester Arbeit, die geköperten Gurte zu Heckselschneidemaschinen sehr gut, Preise angemessen. Die Fabrikate sind zum Theil eigene Erfindungen des Einsenders.

14. Heinr. Martini, in Schlotheim (Schwarzburg-Rudolstadt). Material: Flachs und Werg; verschiedene Sorten Gurte und Bindfaden, eine Waschleine, sämmtlich von gewöhnlicher Arbeit, Preise billig. Der Sattlerbindfaden ist gut gesponnen, aber zu hart und rund gedreht, auch etwas theuer.

15. Wilh. Müller, in Schlotheim. Material: Flachs und Werg; Pferdenetze gut geknüpft, Halfter mangelhaft gewirkt; die Möbelgurte sind gut, Preise billig.

16. Wilh. Hoffmann, daselbst. Material: Flachs und Werg; Pferdenetze von Flachsgarn sauber gestrickt, die Jagdtasche gut geknöpft; der weiße Apotheker-Bindfaden von guter Qualität, nur etwas theuer, Waschleine zu dünn, Preise billig.

17. Heinr. Hoffmann, daselbst. Material: Flachs und Werg; eine Jagdtasche und Pferdedecke von guter Arbeit; die Möbelgurte bei sehr billigem Preise gut, jedoch nur von schlechtem Material angefertigt. Die Reepschläger in Schlotheim betreiben ihr Geschäft sehr schwunghaft (mit 10, 20, 30 Gehülfen!) und haben bedeutenden auswärtigen Absatz.

18. H. C. Netz, in Jena. Material: Manilahanf; ein Jagdnetz, eine Halfter und ein Couvert über eine Stuhllehne, von recht sauberer Arbeit; Preise nicht zu hoch.

19. Die Gebrüder Gießler, Besitzer einer Seilerwerkstätte zu Witzenhausen, in welcher 6 Arbeiter beschäftigt werden, hatten 4 Stück Sattlerbindfaden, das Stück von 1 Pfund zu 1 Rthlr.; 3 andere Sorten desselben

zu $22\frac{1}{2}$, $18\frac{1}{4}$ und 15 Sgr. das Pfund ausgestellt. Derselbe dient für Sattler und Chaisenfabrikanten, ist in der gewöhnlichen Drahtlänge zusammengelegt und wird deßhalb zum Gebrauch nur an den Enden durchgeschnitten. Er wird aus Westfälischem Hanf, zu 12 Rthlrn. der Zentner im ungereinigten Zustande gefertigt; durch die Reinigung und den starken Abgang steigt der Zentner des gereinigten und wirklich verbrauchten Materials auf 36 und 50 Rthlr. Die Erzeugnisse werden in den westlichen und südlichen Gebieten des Zollvereins abgesetzt. Die Proben waren gut und egal gearbeitet.

VI. Böhmen.

20. J. F. Jäger, in Prag. Material: Manila= und Neuseeländer=Hanfe. Die Geflechte und Seilerwaaren sind gut gearbeitet, die Preise angemessen; von eigenthümlicher Kunstfertigkeit zeugen die Blumen aus Hanf. Der Aussteller führte die Verarbeitung des Neuseeländer Flachses (phormium tenax) im Großen zuerst in Oesterreich ein.

VII. Nördliche Bundesstaaten.

21. H. W. Ilse, in Hannover. Material: Manila und inländischer Hanf, Glockenzüge und Geldbeutel gut gearbeitet, Preise angemessen.

22. J. Siemsen, in Hannover. Material: Hanf, Flachs und Manilahanf. Fußdecken von Manilahanf, Schlußleinenzwirn, leicht und nicht genug haltbar gearbeitet. Glockenzüge aus Manilahanf und Geldbeutel aus Hanf gut, die Preise sind der Arbeit angemessen. Der Absatz an Geldbeuteln und Glockenzügen beider Hannoverscher Seiler ist erheblich.

23. W. Braun, in Lübtheen (Meklenburg). Material: Manilahanf und Flachs. Jagdtasche und Halfter sind von mittelmäßiger Arbeit, Preise angemessen. Einige mit eingesandte Glockenzüge sind von J. Siemsen, in Hannover (vorstehend Nr. 22) gearbeitet.

24. Günther, in Stargard (Meklenburg). Aus Flachs und Wolle verarbeitete Sattel=, Grund= und Deckengurte von sehr guter Arbeit; die Preise sind recht billig gestellt.

24. J. H. Siegeler, in Hamburg. Material: Manila= und Russischer Hanf. Ausgestellt waren: (zum Theil Maschinen=Arbeit) eine getheerte Südsee=Wallfischleine, eine getheerte Trosse von Russischem und eine von Manilahanf, andere Tauwerk=Leinen, Takel= und Segelgarne, sämmtlich gut gearbeitet, Preise billig.

Aus dem Vorenthaltenen ergiebt sich, daß Leistungen, wie die aus Köln, Stargard, Hamburg, Schlotheim, Dresden, Halle und Prag dargelegten auch mit den bessern Erzeugnissen des Auslandes in die Schranken zu treten wohl geeignet sind.

verbraucht man seit mehreren Jahren fast ausschließlich zu sämmtlichen Segeln Westfälisches Segeltuch, ohne daß man Klagen darüber hört. Ein Hauptübelstand, welcher dem ausgedehntern Verbrauch des Westfälischen Segeltuchs besonders hemmend entgegen tritt, und dessen Beseitigung die angestrengteste Aufmerksamkeit verdient, besteht darin, daß bei Lieferungen von größeren Quantitäten derselben Sorte, sich nicht immer mehrere Stücke von gleicher Farbe und gleicher Qualität befinden, welches zur Folge hat, daß die daraus angefertigten Segel ein ungleichmäßiges und schlechtes Aussehen erhalten. Diese Verschiedenheit unter den Segeltüchern derselben Sorte mag wohl hauptsächlich darin ihren Grund haben, daß es in Westfalen meistens Gebrauch ist, die Segeltuchgarne von den einzelnen Bauern spinnen und bleichen, so wie durch sie weben zu lassen, wobei dann jeder sein eigenthümliches Verfahren befolgt. Auch äußert die Verschiedenheit des Bodens, auf welchem der Hanf wächst, die ungleiche Handhabung der Bleiche, so wie die größere oder geringere Sorgfalt, welche auf das Sortiren des Hanfes verwandt wird, einen erheblichen Einfluß auf die gleichmäßige Beschaffenheit und Farbe der einzelnen Segeltücher. Allein um so mehr ist es sehr wünschenswerth, daß diejenigen, welche die einzelnen Stücke einkaufen, um sie in größeren Quantitäten in den Handel zu bringen, über die einzelnen Anfertiger derselben eine gleichmäßigere und strengere Aufsicht führen, damit der oben erwähnte Uebelstand gehoben wird.

7. Als Hanfgewebe hierher gehörig sind noch zu nennen Korn- und Mehlsäcke von der Zwangs-Arbeits-Anstalt zu Groß-Salza, im Kreise Kalbe, Reg.-Bez. Magdeburg, eingesandt, gut gearbeitet.

Die Verwendung der Segeltuche, außer zu Segeln von großen Schiffen, geschieht hauptsächlich zur Bedeckung von größeren Wagen, als Postwagen, Dampfwagen ꝛc. an Stelle des Leders und zu diesen Zwecken wird es, nachdem es zusammengenäht ist, mit einer fetten Oelfarbe bestrichen um den nachtheiligen Einfluß der Witterung zu verhindern. Wegen seiner Dauerhaftigkeit wird es auch in den Porzellan-Fabriken zum Pressen der Masse gebraucht.

Die Verwendung des Hanfgarnes zu Spritzenschläuchen und Feuereimern geschieht, weil diese Art weniger Sorgfalt in Behandlung und Aufbewahrung, als die von Leder gefertigten, erfordert, und bei gleichen Leistungen wohlfeiler ist.

§. 49.

Spritzenschläuche von Hanf, Leder und Kautschukzeug.

Die aus Hanfgarn ohne Naht gewebten Spritzenschläuche werden auf einem Webestuhle von einfacher Einrichtung, nach ähnlicher Art verfertigt, wie die allgemein gebräuchlichen hohlen Lampendochte aus Baumwollfäden. Es ist dazu nämlich eine doppelte Kette aufgezogen, und der Einschuß geht abwechselnd durch die obere und die untere Kette, welche beiden er demnach

mit einander verbindet, während übrigens die ganze Ausdehnung der beiden über einander entstehenden Gewebe ohne Verbindung bleibt. Demnach möchte die Hervorbringung der Schläuche keine Schwierigkeit darzubieten scheinen; anders ist es aber in der Wirklichkeit, welche von dem Fabrikate nicht bloß die röhrenförmige Gestalt, sondern außerdem noch die Eigenschaft einer großen Festigkeit und vollkommener Wasserdichtigkeit fordert. Erstere würde allerdings durch Anwendung starker, dicker Fäden leicht zu erreichen sein; aber die zweite Eigenschaft ist weit weniger leicht zu erzeugen. Es handelt sich hier nämlich darum, ein Gewebe herzustellen, welches selbst unter dem gewaltigen Drucke, dem der Schlauch vor der Feuerspritze ausgesetzt sein kann, nicht die kleinste Menge Wasser durchdringen läßt. Die kunstmäßige Probe in dieser Beziehung besteht darin, daß man den Schlauch vor eine große Feuerspritze (mit zwei 7 bis 8 Zoll weiten Stiefeln) legt, das Ende desselben durch einen fest angezogenen Knoten dicht verschließt, und nun etwa 16 Mann an der Spritze arbeiten läßt. Hierbei darf höchstens Anfangs ein wenig Wasser in zerstreuten Perlen (niemals in spritzenden Strahlen) durchdringen; diese Erscheinung muß aber sehr bald aufhören, der Schlauch äußerlich trocken bleiben, und zuletzt — ganz stramm mit Wasser angefüllt — einen solchen Widerstand leisten, daß die Arbeiter unfähig sind, mit dem Pumpen fortzufahren. Ja noch mehr, der Schlauch muß in diesem straffen, steinartigen Zustande das heftigste Daraufspringen eines erwachsenen Mannes und selbst den einschneidenden Druck quer über ihn weggehender Wagenräder aushalten, ohne zu zerplatzen, oder undicht zu werden.

Damit diese Bedingungen erfüllt werden können, ist eine eigenthümliche wohl überlegte Beschaffenheit des Schlauchgewebes unerläßlich. Dicke runde Fäden, zu Kette und Eintrag angewendet, würden dem Zwecke der Festigkeit wohl, aber nicht dem der Wasserdichtigkeit genügen; denn es wäre unmöglich, sie in so naher und vollkommener Berührung mit einander zu bringen, daß keine feine Oeffnungen zwischen ihnen blieben. Auch würde ein, von zu dicken Fäden verfertigter Schlauch zu steif und unbiegsam sein, um sich bequem behandeln und aufrollen zu lassen. Es ist daher durchaus nothwendig, sowohl Kette als Schuß von ziemlich dünnen Hanfgarnfäden (ungefähr 4500 bis 5000 Ellen auf ein Pfund) zu bilden, welche jedoch — um dem Schlauche genügende Dicke und Festigkeit zu geben — nicht einfach, sondern 5- oder 6fach genommen werden. Der Erfahrung nach ist es am angemessensten, den aus 5 oder 6 Garnfäden bestehenden Einschuß mit schwacher Drehung zu zwirnen, damit er etwas Rundung bekommt; die Kette hingegen aus 6 Garnfäden dergestalt zu bilden, daß je 3 und 3 derselben schwach zusammen gezwirnt, dann aber diese zwei Zwirnfäden ohne Drehung neben einander gelegt werden. Zufolge dieser Veranstaltung können sich nicht nur die Kettentheile sehr eng aneinander schmiegen, sondern sie behalten auch Biegsamkeit genug, um ein sehr festes Anschlagen des Einschusses zu gestatten; und endlich behält das Gewebe dadurch eine in gewissem Grade schwam-

mige Beschaffenheit, vermöge welcher es bei der Benetzung der inneren Schlauchfläche durch das eingepumpte Wasser anquillt, so daß schnell — und ehe noch Wasser nach außen hindurchdringen kann — alle vorhandenen kleinen Poren sich auf das Vollkommenste schließen.

Nach dem eben Auseinandergesetzten sind wesentliche Bedingungen zur Erzeugung eines tüchtigen Schlauchgewebes:

1) gutes festes Material (Hanfgarn am besten von Rheinischem Hanf).

2) gehörige Wahl des Garns in Ansehung seiner Feinheit; gewöhnlich nimmt man zum Schuß etwas gröberes Gespinnst, als zur Kette.

3) nicht zu starke Zwirnung der Fäden.

Hierzu kommen aber nun ferner, als Nothwendigkeiten beim Weben, um ein möglichst dichtes Produkt zu gewinnen:

4) ein sehr dichter Stand der Kette, also eine große Anzahl von Kettentheilen auf gegebener Breite, und

5) ein außerordentlich kräftiges Anschlagen des Einschusses, damit auch die Schußtheile so sehr als thunlich einander genähert, und zusammen gedrängt werden.

Zufolge des dichten Standes der Kette, und wegen deren Zusammensetzung aus doppelten Fäden ist es eine Eigenthümlichkeit im Ansehen eines guten Schlauchs, daß man an demselben von dem Einschusse fast nichts sehen kann (weil er von den Kettenfäden versteckt wird) und daß die Stellen, wo im Innern des Gewebes der Einschuß liegt, nur durch quer laufende Rippen sich offenbaren.

Aus Vorstehendem ergeben sich ohne Weiteres die Punkte, auf welche man bei der Beurtheilung eines Schlauches nach dem Ansehen sein Augenmerk zu richten hat. Bis zu einem gewissen Grade läßt sich — mit gehöriger Uebung — hiernach recht gut die größere oder geringere Tauglichkeit eines Schlauches erkennen. Die entschiedenste, aller Appellationen enthebende Prüfung bleibt freilich jederzeit der Gebrauch des Schlauchs an einer kräftigen Spritze mit denjenigen Verfahrungsarten, welche oben bereits erörtert worden sind. Da aber eine solche Prüfung mit den zur Ausstellung gesandten Schläuchen nicht hat vorgenommen werden können, so ist mit desto mehr Sorgfalt die äußere Beschaffenheit und die Struktur des Gewebes untersucht und hierauf so viel thunlich ein Urtheil gestützt worden. Neuerdings hat man auch angefangen zur Verdichtung der Schläuche Kautschuck anzuwenden. Aufgetreten waren 3 Aussteller aus den östlichen Provinzen Preußens, 2 aus den Westprovinzen, 1 aus Baiern und 4 aus Thüringen und Hessen.

1. Albert Tannhäuser, in Berlin. Ein Schlauch von 2¼ Zoll Breite, 10 Sgr. pro Fuß. Im Gewebe mit dem unter Nr. 8 aufgeführten Schlauche von Schafft, in Waltershausen, übereinstimmend, was die Zusammensetzung der Kettentheile und des Schusses betrifft; von ganz vorzüglicher Dichtigkeit, aber aus weniger schönem Material gearbeitet, als die

Schläuche von Waltershausen. 31 Kettentheile und 15 Schußfache befinden sich auf einem Zoll. Dieser Schlauch zählt mit unter den besten die auf der Ausstellung sind. Der Preis ist aber sehr hoch.

2. F. W. Troitzsch, in Halle a. d. Saale. Ein Schlauch, 147 Fuß lang, 5 Zoll breit, (rund $3\frac{1}{4}$ Zoll Durchmesser) Preis 7 Sgr. pro Fuß. Dieser Schlauch bietet ein wesentlich anderes Gewebe dar als die bisher besprochenen. Die Kettenfäden (deren 32 auf einen Zoll kommen) sind nämlich nicht doppelt, sondern einfache, aus nur zwei groben Garnen zusammengedrehte Zwirnfäden; der Schuß besteht nur aus 3 aber sehr dicken zusammen gezwirnten Garnen und hat eine solche Stärke, daß nur 7 Schußfache auf dem Raume eines Zolles liegen, und das Gewebe außerordentlich dick ausfällt. Trotzdem besitzt es nicht den genügenden Grad von Dichtigkeit und diese Art von Stoff ist für Spritzenschläuche nach Ansicht der Berliner Sachverständigen nicht zu empfehlen. Der Verfertiger, welcher erst seit kurzem die Schlauchfabrikation betreibt, wird dies vielleicht selbst bald erkennen, und dem Vorbilde altbewährter Fabriken sich mehr anschließen. Uebrigens ist der angesetzte Preis sehr niedrig, freilich aber auch das Material nicht schön. Die Preise für verschiedene Breiten nach Art des vorliegenden Schlauchs fabrizirt, sind folgende:

Bei der Breite von	$1\frac{7}{8}$	Zoll	—	$3\frac{3}{4}$	Sgr.	für den Preußischen Fuß Länge; auf Bestellung werden auch noch breitere angefertigt; Länge wie sie gewünscht wird.
" " " "	$2\frac{1}{8}$	"	—	4	"	
" " " "	$2\frac{3}{8}$	"	—	$4\frac{1}{4}$	"	
" " " "	$2\frac{5}{8}$	"	—	$4\frac{3}{4}$	"	
" " " "	$2\frac{7}{8}$	"	—	5	"	
" " " "	$3\frac{1}{8}$	"	—	$5\frac{1}{4}$	"	
" " " "	$3\frac{1}{4}$	"	—	$5\frac{3}{4}$	"	
" " " "	$3\frac{1}{2}$	"	—	$6\frac{1}{4}$	"	

3. Fried. Wilhelm Martini, in Bromberg. Ein Schlauch von 60 Fuß Länge und $3\frac{5}{8}$ Zoll Breite; Preis 17 Rthlr., also per Fuß $8\frac{1}{2}$ Sgr. Ungefähr eben so dick, aber viel weicher, biegsamer und loser als die Normalschläuche von W. Sternberg, in Waltershausen (Nr. 7); die Decke deckt den Schuß nicht genugsam, was davon herrührt, daß die Kettentheile zwar ebenfalls aus 2 Fäden bestehen, jeder dieser letztern aber nur aus 2 Garnfäden (von etwas gröberem Gespinnst als bei den Normal-Schläuchen) gebildet ist. Der Schuß ist wieder aus 6 Garnfäden gezwirnt. Auf 1 Zoll sind nur 25 Kettentheile und nur 12 Schußfache vorhanden, daher beim Durchsehen gegen helles Licht eine lockere, poröse Beschaffenheit sich zu erkennen giebt. Der Schlauch steht an Qualität dem von Schafft in Waltershausen (Nr. 8), und also noch mehr dem von W. Sternberg, in Waltershausen (Nr. 7.) nach und ist mit Rücksicht hierauf ungeachtet der größeren Breite zu theuer. Auch das Material ist nicht so schön, wie bei jenen andern vorgenannten Schläuchen.

4. Der Schuhmacher **Philipp Junckmann**, in Münster, hat außer Feuereimern, Feuerhüten und Feuerkappen von Leder, wie sie bei der dortigen Brandspritzenmannschaft als Kopfbedeckung in Gebrauch sind, auch ein Stück lederne Brandspritzenschlange den laufenden Fuß zu 22 Sgr. eingesendet.

5. **Ernst Jegel**, in Nürnberg. Ein Schlauch von 30 Fuß Länge und $2\frac{3}{4}$ Zoll Breite; Preis 20 kr. Rheinisch ($5\frac{5}{7}$ Sgr.). Eben so stark und dicht wie die Normal-Schläuche. Zusammensetzung der Kettentheile und des Schusses wie bei dem unter Nr. 7 angeführten Schlauche, aber etwas größeres Gespinnst; daher auch nur 22 Kettentheile und 13 Schußfache auf dem Raume eines Zolles. Der Schlauch wird sich beim Gebrauch als sehr gut bewähren; der Preis ist angemessen. Für die verschiedenen Breiten (in Rheinländischen Zollen ausgedrückt) notirte der Fabrikant nachstehende Preise:

Bei der Breite von	Zoll	kr. Rhein.	Sgr.
Bei der Breite von	2 Zoll	15 kr. Rhein.	$4\frac{2}{7}$ Sgr.
„ „ „ „	$2\frac{3}{16}$ „	16 „ „	$4\frac{4}{7}$ „
„ „ „ „	$2\frac{3}{8}$ „	18 „ „	$5\frac{1}{7}$ „
„ „ „ „	$2\frac{3}{4}$ „	20 „ „	$5\frac{5}{7}$ „
„ „ „ „	3 „	21 „ „	6 „
„ „ „ „	$3\frac{1}{8}$ „	22 „ „	$6\frac{2}{7}$ „
„ „ „ „	$3\frac{3}{8}$ „	24 „ „	$6\frac{6}{7}$ „
„ „ „ „	$3\frac{5}{8}$ „	25 „ „	$7\frac{1}{7}$ „
„ „ „ „	4 „	27 „ „	$7\frac{5}{7}$ „

für den Baierischen Schuh; 100 Fuß Baierisch = 93 Fuß Rheinisch.

Gelegentlich kann hier mit angeführt werden, daß der nämliche Einsender eine 64 Fuß lange hanfene Gurte von $2\frac{1}{2}$ Zoll Breite ausgestellt hat, welche als Ersatz der Treibriemen für Maschinenwerke zu dienen bestimmt ist. Sie scheint hierzu allerdings geeignet zu sein, namentlich durch Wohlfeilheit der Anschaffung im Vergleich mit ledernen Riemen; weniger möchte eine eben so große Dauerhaftigkeit, als Leder hat, zu verbürgen sein. Diese Gurte ist von geköpertem Gewebe, die Kettentheile (48 auf 1 Zoll) sind wie bei dem Spritzenschlauche zusammengesetzt, der Schuß besteht aus 3 dreifädig gezwirnten Strängen, im Ganzen also aus 9 Garnen (11 Schußfache auf 1 Zoll) Die Preise für die verschiedenen Breiten solcher Gurten werden wie nachstehend berechnet:

Bei der Breite von	Zoll	kr. Rhein.	Sgr.
Bei der Breite von	2 Zoll	15 kr. Rhein.	$4\frac{2}{7}$ Sgr.
„ „ „ „	$2\frac{1}{4}$ „	16 „ „	$4\frac{4}{7}$ „
„ „ „ „	$2\frac{1}{2}$ „	18 „ „	$5\frac{1}{7}$ „
„ „ „ „	$2\frac{3}{4}$ „	20 „ „	$5\frac{5}{7}$ „
„ „ „ „	3 „	21 „ „	6 „
„ „ „ „	$3\frac{1}{4}$ „	22 „ „	$6\frac{2}{7}$ „
„ „ „ „	$3\frac{1}{2}$ „	24 „ „	$6\frac{6}{7}$ „
„ „ „ „	$3\frac{3}{4}$ „	25 „ „	$7\frac{1}{7}$ „
„ „ „ „	4 „	27 „ „	$7\frac{5}{7}$ „

für den Baierischen Schuh; sie sind in jeder beliebigen Länge in einem Stück, auch in größeren, hier nicht angegebenen Breiten zu haben.

6. **J. G. Sennewald**, in Weimar. Ein Schlauch von 50 Ellen Länge, $2\frac{5}{8}$ Zoll Breite, Preis per Elle $7\frac{1}{2}$ Sgr. (also per 1 Rheinl. Fuß

etwa 4 Sgr.). An Dichtigkeit und Dicke den Normalschläuchen sehr ähnlich. Die Zusammensetzung der Kettentheile und des Schusses ist wie bei dem unter Nr. 7 angeführten Schlauche. Auf dem Raume eines Zolles liegen 29 Kettentheile und 14 Schußfache. Der Schlauch ist sehr gut und den besten von Waltershausen ganz gleich zu stellen. Es wird bemerkt, daß der Fabrikant die Schläuche von 1 bis 4 Zoll Breite und darüber, in Abstufungen von $\frac{1}{4}$ Zoll liefere und nach den meisten Gegenden Deutschlands absetze.

7. Wilhelm Sternberg, in Waltershausen bei Gotha, hat zwei Schläuche aus Rheinischem Hanf eingeliefert, jeder 50 Fuß lang; beide von ganz gleichem Ansehen und gleicher Güte. Der erste Schlauch ist flachliegend $2\frac{3}{4}$ Zoll breit, sehr dicht und derb, enthält in jedem Kettentheile 2 Fäden, deren jeder aus 3 zusammen gezwirnten Garnfäden besteht; der Schuß ist aus 6 Garnfäden gezwirnt. Auf einem Zoll Breite befinden sich 30 Kettentheile, auf 1 Zoll Länge 14 Schußfache. Preis per 1 Fuß 6 Sgr. Der zweite Schlauch mißt $2\frac{1}{2}$ Zoll in der Breite, äußere Beschaffenheit, desgleichen Kette und Einschuß wie bei dem erstern. Auf 1 Zoll liegen 28 Kettentheile und 14 Schußfache. Preis $5\frac{1}{3}$ Sgr. für den Fuß.

Die hanfenen Spritzenschläuche von Waltershausen haben weit und breit den auf langjährige Erfahrung gegründeten Ruf der vortrefflichsten Brauchbarkeit, und die gegenwärtigen Exemplare sind von der besten Sorte des dortigen Fabrikats. Sie genügen allen Forderungen auf das Vollkommenste und können als Normalschläuche zur Grundlage für die vorliegende Beurtheilung der übrigen dienen. Die Preise sind für ein so ausgezeichnetes Fabrikat sehr billig zu nennen. So wie sie oben angegeben wurden, beziehen sie sich auf eine Abnahme von 100 Fuß. Bei Bestellungen von 500 bis 1000 Fuß wird noch daran nachgelassen. Alle anderen Kaliber werden nach Verlangen geliefert.

8. Leonhard Schafft, ebenfalls zu Waltershausen bei Gotha. Ein Schlauch von Rheinischem Hanf, 100 Fuß lang, $2\frac{7}{8}$ Zoll breit, 5 Sgr. per Fuß. Dieser Schlauch ist dicht und derb, jedoch ein wenig dünner und leichter als die von W. Sternberg eingesandten, denen er aber im Gebrauche nicht erheblich nachstehen wird. Die Kettentheile sind, wie bei den Schläuchen von Sternberg, aus 2 Fäden, jeder 3fädig gezwirnt, gebildet; der Schuß aber ist nur ein fünffacher gezwirnter Garnfaden. Es werden 26 Kettentheile und 15 Schußfache auf 1 Zoll gezählt. Der angegebene niedrigere Preis ist der geringeren Schwere entsprechend. Der Verfertiger liefert die Schläuche auch in beliebiger anderer Breite.

9. Heinr. Calenberg, zu Sontra, in Churhessen. Ein Schlauch von 50 Fuß Länge, $2\frac{5}{8}$ Zoll Breite; er ist an Dicke und Dichtigkeit den Normalschläuchen von Sternberg gleich und enthält in jedem Kettentheile 2 Fäden, deren jeder aus 3 Garnfäden gezwirnt ist; der Schuß besteht aus 11 zusammengezwirnten verhältnißmäßig feinen Garnen. Auf 1 Zoll finden sich 27 Kettentheile, aber nur 12 Schußfache, was bei der größern Dicke

des Einschusses nicht anders sein kann. Das Material ist schön. Dieser Schlauch ist vom Einsender unrichtig zu 3 Zoll breit angegeben, und als solcher 5 Sgr. per Fuß notirt. Für andere Breiten werden folgende Preise angesetzt: $2\frac{3}{4}$ Zoll breit 4 Sgr., $2\frac{1}{2}$ Zoll breit $3\frac{1}{2}$ Sgr., 2 Zoll breit 3 Sgr.; bringt man für das vorliegende Exemplar 4 Sgr. in Rechnung, welche der wirklichen Breite entsprechen, so ist der Schlauch billig zu nennen. Er wird beim Gebrauch vollkommen gute Dienste thun, und sich den Erzeugnissen von Waltershausen an die Seite stellen. Der Einsender giebt an: daß er 4 Stühle auf Spritzenschläuche im Gang habe, und jährlich 20000 Fuß verfertige.

Die Anwendung, welche in neuerer Zeit so vielfältig von dem Kautschuck gemacht worden ist, um wasserdichte Stoffe herzustellen, hat zu dem Bestreben geführt, sich desselben Materials zur Bereitung wasserdichter Spritzenschläuche ohne Naht zu bedienen. Wir meinen hier nicht den Versuch, gewebte Hanfschläuche auf der innern Fläche mit einer Lage Kautschuck zu bekleiden, welche Zubereitung kostspielig und zugleich überflüssig ist, indem ein guter Hanfschlauch an und für sich selbst vollkommene Wasserdichtigkeit besitzen muß; sondern das Verfahren, aus einem mit Kautschuckauflösung bestrichenen breiten Streifen irgend eines ziemlich dünnen Gewebes durch mehrfaches Herumrollen um einen hölzernen Cylinder ein biegsames Rohr oder einen Schlauch hervorzubringen, in welchem das Kautschuck zugleich als Klebmittel und als wasserdicht machender Stoff wirkte. Eine kleine Probe eines auf diese Weise dargestellten Schlauchs hat

10. Joh. Th. Wilbertz, zu Grevenbroich, im Düsseldorfer Bezirk, ausgestellt. Dieselbe ist gebildet durch vierfaches spiralförmiges Uebereinanderrollen von gewöhnlicher etwas grober Leinewand, deren Schichten mittelst Kautschuck zusammengeklebt sind. Das Kautschuck ist jedoch noch weich und klebrig; der Schlauch läßt sich daher mit Leichtigkeit zu einem platten Leinwandstreifen auflösen. Wenn dies aber auch nicht der Fall wäre, so würde doch ein solcher Schlauch zur ernstlichen Anwendung vor Feuerspritzen wohl wenig tauglich sein, denn die Erfahrung hat bei so zubereiteten Schläuchen gelehrt, daß sie zwar unter geringem Druck allerdings wasserdicht sind, jedoch bei mäßig starker Pressung — noch bevor die volle Kraft der Spritze zur Wirkung kommt — zerplatzen, weil das schwache Gewebe nicht den nöthigen Widerstand leisten kann. Der Einsender, dessen verdienstliche Leistungen in seinem Fache anderweit ihre Würdigung finden, hat nur eine kleine Probe zur Ausstellung gesandt, und ist zu empfehlen daß er einen solchen, in ansehnlicher Länge gearbeiteten Schlauch einer ernstlichen Probe unterziehe.

§. 50.

Feuer-Eimer von Hanfgeweben und Kautschuckzeug.

Die Leichtigkeit und Wohlfeilheit dieser Eimer, verbunden mit verhältnißmäßiger Dauerhaftigkeit, hat in neuerer Zeit eine bedeutende Konkurrenz

derselben mit den ledernen Feuereimern hervorgebracht. Man macht sie durch Zusammennähen aus Segeltuch oder einem ähnlichen starken Hanfgewebe, welches an sich schon wasserdicht sein soll, und giebt ihnen meistentheils einen Oelfarben-Anstrich, der bloß dazu bestimmt sein darf, die Konservirung in der Nässe zu befördern, keinesweges aber die Wasserdichtigkeit zu erzeugen. Uebrigens konstruirt man sie in zweierlei Weise. Nach der einen Art bekommt der Eimer nur am obern und untern Rande einen Reif von dickem Leder oder Hanfstrick, welcher die runde Gestalt bewahrt, indeß die ganze Länge des Eimers biegsam bleibt, so daß dieser sich flach zusammenlegen läßt und nur im wassergefüllten Zustande seine Cylinderform behauptet. Eimer von dieser Beschaffenheit (wobei ein Anstrich nicht gegeben werden kann, weil er sehr bald brechen würde) werden in Paris verfertigt und haben sich dort sehr bewährt gezeigt. Nach der zweiten Methode werden die beiden erwähnten Reife mit einander durch steife, von oben bis unten gehende Spangen oder Schienen (aus Leder oder dergleichen) gewöhnlich vier an der Zahl, verbunden, so daß hierdurch der Eimer, auch wenn er leer ist, seine steife Form behält und seine Wandung stets straff gespannt ist. Alle auf der Gewerbe-Ausstellung befindlichen Hanfeimer sind in dieser letztern Art angefertigt, welche gegen sich hat, daß bei ihnen durch zufälliges Anschlagen und Anfallen an einen scharfeckigen Körper leicht ein Loch entsteht.

Die einzelnen Einsender, von welchen Feuer-Eimer von Hanfgewebe und Kautschuckzeug ausgestellt wurden, sind folgende:

1. F. W. Troitzsch, in Halle a. d. Saale, $\frac{1}{4}$ Dutzend hanfene, gefirnißte Feuereimer, das Stück $1\frac{1}{3}$ Rthlr., 100 Stück 100 Rthlr. Das Gewebe, obwohl dick, scheint — soviel man durch den Anstrich hindurch erkennen kann, — solcher Art zu sein, daß es ohne den Anstrich das Wasser nicht gut halten würde. Dies würde ein Fehler sein, da — wie schon gesagt — der Anstrich nur zur Konservirung in der Nässe dienen sollte. Der Preis könnte etwas niedriger sein, wenn nicht zu viel Material in den dicken Geweben steckte (vergl. auch oben S. 465).

2. Joh. Theod. Wilbertz in Grevenbroich, Reg.-Bez. Düsseldorf. Ein Feuereimer von sogenanntem Ledersurrogate zu $1\frac{1}{4}$ Rthlr.; er besteht aus gewöhnlicher grober, mit einem schwarzen Lack überzogener Leinewand, und zwar dem Anscheine nach aus zwei oder mehreren Lagen dieses Gewebes durch Kautschuck mit einander verbunden. Der Eimer ist sauber gemacht, jedoch etwas dünn, so daß man gegen die Dauerhaftigkeit Bedenken hegen muß. Der Preis ist nicht niedrig (s. auch vorstehend S. 468).

3. A. H. und C. W. Delius und Comp., in Versmold, Reg.-Bez. Minden. Ein Feuereimer aus Segeltuch, faßt 8 Quart Wasser, wiegt zwei Pfund, kostet 1 Rthlr., gelb angestrichen, sehr sorgfältig gearbeitet; scheint ganz zweckentsprechend. Preis angemessen (s. auch oben S. 460).

4. D. C. Delius Erben, daselbst. Ein Feuereimer von Segeltuch, gelb angestrichen; $1\frac{1}{6}$ Rthlr., in großen Quantitäten 1 Rthlr. Ist dem

vorhergehenden in jeder Beziehung vollkommen gleich, der Preis scheint demnach ein wenig zu hoch (vergl. auch oben S. 460).

5. Leonh. Schafft, in Waltershausen, bei Gotha. Ein gelb angestrichener Hanf-Eimer $1\frac{1}{3}$ Rthlr.; ein weiß angestrichener Hanf-Eimer $1\frac{2}{3}$ Rthlr.; beide sind von gröberem und besserem Segeltuch gemacht als die beiden vorhergehenden (Nr. 3 und 4) und mit ganz besonderer Sauberkeit gearbeitet, wodurch die etwas hohen Preise allenfalls gerechtfertigt werden können. Man muß diese beiden Eimer für die besten aller ausgestellten Hanf-Eimer erklären (s. auch vor S. 467).

6. H. Calenberg, zu Sontra (Kurhessen). Ein Feuereimer aus Hanfgewebe mit Oelfarben-Anstrich, 2 Pfund wiegend. Preis 1 Rthlr. Der Verfertiger liefert jährlich etwa 1000 Stück solcher Eimer. Der Eimer hat im Gewebe große Aehnlichkeit mit dem von Troitzsch, in Halle, ausgestellten, unterliegt also demselben Bedenken. Durch die Herstellung des obern und untern Reifes aus Hanfstrick haben diese Reife Elasticität bekommen, die dem Eimer unter den vom Gebrauch unzertrennlichen Mißhandlungen nur förderlich sein kann. Der Preis ist angemessen (vergl. oben S. 467).

§. 51.

Gewebe von Manilahanf.

Unter den neuerdings in die Weberei eingeführten Faserstoffen ist der Manilahanf, aus dem Baste des Pisang, musa textilis, wegen seines weißen silberähnlichen Glanzes in neuerer Zeit zur Darstellung von Möbelstoffen vielfach verwendet. Die Verarbeitung desselben geschieht nach Art der Damaste in der Weise, daß in der Grundfläche eine farbige baumwollene Kette und in der Figur der Manilahanf (als Schuß) den Atlaß bildet. Der Manilahanf erfordert von seinem rohen Zustande an, theils durch Bleichen des von Natur braunen Stoffes, theils durch die Vorbereitung zum Gebrauch der Weberei, ein äußerst komplizirtes Verfahren, um dem Rohstoff so viel wie möglich weißen, zur Verwebung geeigneten Hanf abzugewinnen. Es würde möglich sein, diesen Stoff viel billiger für die Verwebung geschickt zu machen, wenn von den Orten des Ursprungs der Hanf nur weiß und gehörig sortirt verkauft würde, indem in diesem Falle wenigstens 50 % vom Rohstoff wirklich für die Weberei gewonnen würde. Allein durch den in der Regel bei den Sendungen befindlichen braunen, gelben und auch zu kurzen Hanf gehet so viel ab, daß mit aller Mühe und Sorgfalt kaum 15 % aus dem Rohstoff für die Gewebe nutzbar gemacht werden. Die übrigen Fasern können zwar noch zur Seilerei benutzt werden, bei dem billigen Preise des eigentlichen Seiler-Manilahanfs geschieht dieses aber mit Verlust und muß mithin ein höherer Preis auf die zu den Geweben verwendeten Theile gerechnet werden. Die aus diesem Stoff unter Mitanwendung von andern Gespinnsten gefertigten Gewebe sind im Ganzen beliebt: die Dauerhaftigkeit derselben wird namentlich durch vorsichtige Bleiche des Hanfs bedingt.

1. Das Fabrikhaus Leonhard Braun, zu Wunsiedel im Kreise Oberfranken, besitzt auf einen eigenthümlichen, in der Kette aus gefärbtem Baumwollengarn und im Eintrage aus Manilahanf bestehenden Möbel- und Tapetenstoff, Satin d'Amérique genannt, ein Privilegium in Baiern und Oesterreich. Seit dem Jahre 1837 wurde dieses Geschäft von Leonh. Braun, seit dessen 1840 eingetretenen Ableben für die Relikten unter derselben Firma fortgeführt. Die Gewebe werden auf 400er, 600er, oder 800er eisernen Jacquardmaschinen gefertigt und wird der Hanf mittelst einer eigends konstruirten Schütze fadenweise eingeschossen, da derselbe eine bestimmte Länge hat und nicht, wie Garn, viele Ellen lang aufgespult und eingeschossen werden kann. Die gefällige Waare, bei welcher die Manufaktur auch billige Preise zu stellen sich in den Stand gesetzt sah, führte eine vielseitigere Abnahme herbei, so daß das, lediglich auf diesen einen Artikel gerichtete Geschäft gegen 50 Personen beschäftigt. Ausgestellt waren zehn Stück von diesen Satins d'Amérique, ein jedes von 35 bis 39 Brabanter Ellen.

Die von

2. Karl Gebhard, in Hof (s. oben S. 335),

3. Gustav Kramer, in Berlin (vergl. oben S. 319), und

4. D. J. Lehmann, in Berlin (oben S. 220), ausgestellten Manilazeuge haben schon oben unter den gemischten Geweben Erwähnung gefunden.

5. Der Fabrikant C. F. Schildknecht, in Berlin, hat sich vor etwa 12 Jahren das Verdienst erworben, die Verarbeitung des Manilahanfs in Berlin einzuführen, auf welche, eine eigene Vorrichtung erheischende Weberei er dazumal ein Patent erhalten hat. Ausgestellt war Möbeldamast mit Manilahanf zu 20 Sgr., in geschmackvollen Mustern, dem Preise angemessen.

Die Bemühungen dieser Fabrikanten sind um so verdienstlicher, da nachdem der Reiz der Neuheit von diesen Stoffen gewichen ist, sie sich nicht ohne Mühe Absatz erringen. (Vergl. auch unten S. 474 und 475.)

§. 52.
Seilerwaaren.

Als man gegen Ende des vorigen Jahrhunderts auch die Arbeiten des Seilers nach wissenschaftlichen Grundsätzen zu betrachten begann, was zuerst in England geschah, fand man, daß bei dem bis dahin üblich gewesenen Verfahren, die einzelnen Bestandtheile eines Seils bei dessem Gebrauche nicht gleichmäßig angestrengt wurden, woraus entweder die rasche Abnutzung des Seils oder ein bedeutender Kraftverlust erwuchs. Kaum hatte man diesen Mangel entdeckt, so vervielfältigten sich auch die Vorschläge zu dessen Abhülfe sehr rasch, sie waren sehr verschiedenartig, hatten aber alle denselben Zweck, nämlich:

> die Garne und die einzelnen Stränge der Taue so zu verfertigen und zusammenzufügen, daß jedes einzelne Garn seinen verhältnißmäßigen Theil an der auf das ganze Tau wirkenden Gewalt zu tragen hat.

Haupterfordernisse eines guten Seils sind mithin: kräftiges Material, Gleichheit der einzelnen Faden, deren ganz gleichmäßige Anspannung in gehöriger konzentrischer Lage und Gleichmäßigkeit des Schlages der Schenkel. Die Art des Gebrauchs bestimmt, ob es fest oder lose, kurz oder langschlägig sein muß. Jene Erfordernisse waren durch Handarbeit nicht vollständig zu erreichen, weshalb man (zuerst in England) Maschinen benutzt hat, welche jetzt bei den Arbeiten für den Schiffbedarf allgemein angewendet werden. Bis vor etwa 20 Jahren war das Material zu Seilerarbeiten fast ausschließlich Hanf, und Deutschland genießt den Vorzug, in dem Rheinischen Schleißhanfe ein Material zu besitzen, welchem weder der Russische, noch der Belgische, Niederländische oder Piemontesische Hanf an Kraft gleich kommen. Seitdem hat man auch die Erzeugnisse dieses Industriezweiges in eine größere Mannigfaltigkeit und vervielfältigte Anwendung zu bringen gesucht. Neues Material dazu bot sich im Neuseeländischen und Manilahanf, im Ostindischen Hanf (Sunn-Hanf von Crotolaria juncea), im Aloehanf (Pite-Hanf von Agave americana) dar. Zu einem großen Theile der daraus verfertigten Arbeiten werden nicht die Geräthe des Seilers verwendet, es ist mehr Flecht- und Posamentir-Arbeit, allein auch diese Fabrikate gehen fast ausschließlich von Seilern aus. Zu derartigen Erzeugnissen sind zu zählen: Pferdegeschirr (ungefärbt und gefärbt), Glockenzüge, Geldbörsen, Tabacksbeutel, Netze, Bänder, Decken, Kappen mit Wollgarn, Flachsgarn u. s. w. gemischt oder unvermischt.

Das Seilergewerbe des Binnenlandes hat durch diese neuen Fabrikate einen neuen Aufschwung erhalten, während die Tauschlägereien der Deutschen Seeplätze ein dem Englischen durchaus gewachsenes Fabrikat liefern. In den Ostseehäfen wird (wie hinsichtlich des Segeltuchs) über die Konkurrenz der wohlfeileren aber weniger haltbaren Russischen Taue geklagt, nachdem kaum ein langwieriger Streit wegen der Zollbelastung der Schiffketten zur Ruhe gelangt ist. Wir wenden uns zu den einzelnen auf der Gewerbe-Ausstellung befindlichen Seilerwaaren.

I. Brandenburg, Sachsen, Anhalt.

1. Th. Kleemann, in Berlin. Material: Russischer Hanf; ein Windetau und zwei Waschleinen, gut gearbeitet, Preise im Verhältniß zu den übrigen Ausstellern und zur Arbeit etwas hoch.

2. Heinr. Doebel, in Halle. Material: Manilahanf; ein Reitzaum und ein Kumtgeschirr, schwarz gefärbt, das Geflecht gut und sauber ausgeführt; Preis der Arbeit angemessen.

3. Der junge Seilermeister Aug. Püschel, jun., in Köthen, erfreuet sich, durch Liebe zu seinem Fache und lobenswerthes Streben zur Fortbildung besonderer Aufmerksamkeit seiner Mitbürger in jener an Gewerben ziemlich armen Umgebung. Er hatte eine Indianische Hängematte von Manilahanf

ausgestellt, vorzüglich gut und sauber gearbeitet, auch als Kunststück nicht zu theuer.

II. Schlesien.

4. Adolph Giese, Seilermeister in Brieg. Material: Gallizischer Hanf; ein abgestücktes Krahnseil, die Litzen wider die Fadenrunde gedreht: ob dadurch eine größere Haltbarkeit erreicht wird ist zweifelhaft: der Preis ist gegen den der übrigen Aussteller zu hoch.

5. C. S. Krüger, Seilermeister in Görlitz, Reg.-Bez. Liegnitz. Material: Hanf; ein Küpennetz für Schönfärber und ein engeres Netz zum Entschweißen der Wolle, zweckmäßig und gut gearbeitet, Preise angemessen. Heftzwirn gewöhnlich.

6. F. E. Engel, jun., Seilermeister und Holzpantoffel-Fabrikant daselbst. Mehrere Paare Holzpantoffeln, ein Paar weiße komplette Pferdenetze und eine Jagdtasche mit gemusterten Verzierungen.

III. Preußen und Pommern.

7. J. G. Domansky, in Danzig (Maschinen von Lindrey in Glasgow). Material: Russischer Hanf; eine Probe von Maschinentauarbeit von vorzüglicher Güte und sehr billigem Preise.

8. Strafanstalt in Insterburg. Material: Russischer und Manila-Hanf; Zugstränge, Jagdleine, Bindfaden könnten zwar noch besser gearbeitet sein, jedoch sind die Preise mäßig und der Zweck des Bestehens dieser Fabrikation sehr nützlich.

9. F. F. Kruse, in Stettin. Material: Russischer Hanf; Proben von Schiffstauwerk (Handarbeit), gut gearbeitet, Preise billig.

10. C. F. Schultz, Seilermeister in Wolgast, Reg.-Bez. Stralsund (Maschinenarbeit). Material: Russischer Hanf, Proben von Schiffstauwerk, von recht guter Arbeit, getheert und ungetheert; Preise sind billig gestellt.

IV. Niederrhein und Westfalen.

Köln hat sich in neuerer Zeit zu einem Hauptplatze für Seilerei in Hanf-, Aloe-, und Drahtseilen nebst Kordelspinnerei erhoben. Nur eine, jedoch die bedeutendste der dortigen Fabriken hatte ausgestellt:

11. Felten und Guilleaume, daselbst, fabriziren und halten Lager von runden und flachen Patent-Hanfseilen aus Rheinischem und Russischem Hanf, so wie Aloeseilen, runden und flachen Eisendrahtseilen, Bindfaden, Packstricken, gehecheltem Hanf und Flachs, Schusterhanf, Pferdehaarstoffen, fertigen Matratzen, Federbetten, Bettfedern, Barchent, Gurten, und Weitzenstärke. Sie beschäftigen in der Seilerei und Kordelspinnerei 140, in der Stärkefabrik 10, in der Pferdehaarkräuslerei 20, in der Haarstoffweberei 30, in der Anfertigung von Federbetten und Matratzen 15, zusammen 215 Menschen. Ausgestellt waren aus Rheinischem und Italienischem Hanf gearbeitete

Tauproben, Leinen, Schnüre und Bindfaden; Maschinenarbeit von vorzüglicher Güte, sowohl hinsichtlich des Materials als der Arbeit; die Preise sind billig gestellt. Sowohl die Eisendrahtseile (welche im folgenden Abschnitt beurtheilt werden) als die Hanfseile dieser Fabrik, genießen eines sehr günstigen Rufes. Versuche im Großen mit letzteren haben, laut beigebrachtem Atteste, ergeben, daß Englische Seile bester Qualität von gleichem Durchmesser nur 62 bis 82 % der Stärke von Seilen dieser Fabrik hatten.

12. F. Blankenburg und Comp., in Lippstadt, Reg.-Bez. Arnsberg. (unter Fürstlich Lippischer Mitherrschaft). Material: Italienischer und inländischer Hanf; die verschiedenen Sorten Bindfaden und sogenannten Kordeln oder Schnüre, so wie Probestücke, sind gut gearbeitet, die Preise der Arbeit angemessen. Eine der bedeutendsten Seilereien in Binnendeutschland, mit starkem Absatz in Westfalen und der Preußischen Rheinprovinz.

V. Sachsen, Thüringen, Hessen.

13. Fried. Walther, in Dresden. Material: Pferdehaare und Manilahanf. Manilahanf- und Haargewebe zu Stearinpreßplatten von vorzüglich fester Arbeit, die geköperten Gurte zu Heckselschneidemaschinen sehr gut, Preise angemessen. Die Fabrikate sind zum Theil eigene Erfindungen des Einsenders.

14. Heinr. Martini, in Schlotheim (Schwarzburg-Rudolstadt). Material: Flachs und Werg; verschiedene Sorten Gurte und Bindfaden, eine Waschleine, sämmtlich von gewöhnlicher Arbeit, Preise billig. Der Sattlerbindfaden ist gut gesponnen, aber zu hart und rund gedreht, auch etwas theuer.

15. Wilh. Müller, in Schlotheim. Material: Flachs und Werg; Pferdenetze gut geknüpft, Halfter mangelhaft gewirkt; die Möbelgurte sind gut, Preise billig.

16. Wilh. Hoffmann, daselbst. Material: Flachs und Werg; Pferdenetze von Flachsgarn sauber gestrickt, die Jagdtasche gut geknöpft; der weiße Apotheker-Bindfaden von guter Qualität, nur etwas theuer, Waschleine zu dünn, Preise billig.

17. Heinr. Hoffmann, daselbst. Material: Flachs und Werg; eine Jagdtasche und Pferdedecke von guter Arbeit; die Möbelgurte bei sehr billigem Preise gut, jedoch nur von schlechtem Material angefertigt. Die Reepschläger in Schlotheim betreiben ihr Geschäft sehr schwunghaft (mit 10, 20, 30 Gehülfen!) und haben bedeutenden auswärtigen Absatz.

18. H. C. Netz, in Jena. Material: Manilahanf; ein Jagdnetz, eine Halfter und ein Couvert über eine Stuhllehne, von recht sauberer Arbeit; Preise nicht zu hoch.

19. Die Gebrüder Gießler, Besitzer einer Seilerwerkstätte zu Witzenhausen, in welcher 6 Arbeiter beschäftigt werden, hatten 4 Stück Sattlerbindfaden, das Stück von 1 Pfund zu 1 Rthlr.; 3 andere Sorten desselben

zu $22\frac{1}{2}$, $18\frac{1}{4}$ und 15 Sgr. das Pfund ausgestellt. Derselbe dient für Sattler und Chaisenfabrikanten, ist in der gewöhnlichen Drahtlänge zusammengelegt und wird deßhalb zum Gebrauch nur an den Enden durchgeschnitten. Er wird aus Westfälischem Hanf, zu 12 Rthlrn. der Zentner im ungereinigten Zustande gefertigt; durch die Reinigung und den starken Abgang steigt der Zentner des gereinigten und wirklich verbrauchten Materials auf 36 und 50 Rthlr. Die Erzeugnisse werden in den westlichen und südlichen Gebieten des Zollvereins abgesetzt. Die Proben waren gut und egal gearbeitet.

VI. Böhmen.

20. J. F. Jäger, in Prag. Material: Manila- und Neuseeländer-Hanfe. Die Geflechte und Seilerwaaren sind gut gearbeitet, die Preise angemessen; von eigenthümlicher Kunstfertigkeit zeugen die Blumen aus Hanf. Der Aussteller führte die Verarbeitung des Neuseeländer Flachses (phormium tenax) im Großen zuerst in Oesterreich ein.

VII. Nördliche Bundesstaaten.

21. H. W. Ilse, in Hannover. Material: Manila und inländischer Hanf, Glockenzüge und Geldbeutel gut gearbeitet, Preise angemessen.

22. J. Siemsen, in Hannover. Material: Hanf, Flachs und Manilahanf. Fußdecken von Manilahanf, Schlußleinenzwirn, leicht und nicht genug haltbar gearbeitet. Glockenzüge aus Manilahanf und Geldbeutel aus Hanf gut, die Preise sind der Arbeit angemessen. Der Absatz an Geldbeuteln und Glockenzügen beider Hannoverscher Seiler ist erheblich.

23. W. Braun, in Lübtheen (Meklenburg). Material: Manilahanf und Flachs. Jagdtasche und Halfter sind von mittelmäßiger Arbeit, Preise angemessen. Einige mit eingesandte Glockenzüge sind von J. Siemsen, in Hannover (vorstehend Nr. 22) gearbeitet.

24. Günther, in Stargard (Meklenburg). Aus Flachs und Wolle verarbeitete Sattel-, Grund- und Deckengurte von sehr guter Arbeit; die Preise sind recht billig gestellt.

24. J. H. Siegeler, in Hamburg. Material: Manila- und Russischer Hanf. Ausgestellt waren: (zum Theil Maschinen-Arbeit) eine getheerte Südsee-Wallfischleine, eine getheerte Trosse von Russischem und eine von Manilahanf, andere Tauwerk-Leinen, Takel- und Segelgarne, sämmtlich gut gearbeitet, Preise billig.

Aus dem Vorenthaltenen ergiebt sich, daß Leistungen, wie die aus Köln, Stargard, Hamburg, Schlotheim, Dresden, Halle und Prag dargelegten auch mit den bessern Erzeugnissen des Auslandes in die Schranken zu treten wohl geeignet sind.

F. Verschiedene Erzeugnisse der Webekunst, Manufakturwaaren und Bekleidungsgegenstände.

§. 53.

Dessin-Zeichnung und Patronirung für Weberei.

1. Anton Hamers, in Viersen, hat ein Heft über den theoretischen Stufengang der einfachen und Jacquard-Weberei ausgestellt.

Diese Ausarbeitungen, welche der Aussteller nach seinen in Lyon gesammelten Erfahrungen angelegt hat, sind mit vollkommener Sachkenntniß und Fleiß ausgeführt, mit belehrenden Zeichnungen begleitet und die Darstellungsweise sehr faßlich; sie enthalten die ersten Anfänge des Webens, weiterhin werden auch schwierigere Aufgaben in der Weberei richtig und klar gelöst.

Das Werk bezweckt nicht die Mittheilung neuer oder verbesserter Methoden, sondern beschäftigt sich mit denjenigen, die bereits in den besseren unserer inländischen Seidenwaaren Fabriken in Anwendung sind.

Als theoretischer Leitfaden für Seidenweber dienen bekanntlich die im Druck erschienenen, gründlichen, in alle Zweige der Fabrikation aufs genaueste eingehenden Werke des Böttiche̲r, Architekt und Lehrer am Königlichen Gewerbe-Institut in Berlin, und des Joh. Georg Barsch, Lehrer der Manufaktur in Wien; indeß auch neben diesen ist die fleißige handschriftliche Arbeit des Hamers lobend anzuerkennen.

2. J. L. Zoll, in Berlin, lieferte außer einigen kleinen unbedeutenden Skizzen nachträglich noch eine Patrone, welche das Portrait Sr. Majestät des Königs nach dem Relief von Malchow darstellt. Nach Prüfung dieser Patrone und nach Betrachtung derselben durch die Lunette stellt sie sich als eine gelungene Arbeit heraus und giebt einen Beweis großer Fertigkeit und Gewandtheit des Ausstellers in der Kunst, den Prinzipien der Webekunst gemäß, ein Bild ganz treu in einer Patrone und demnächst durch Gewebe wiederzugeben. In welchem Grade der Aussteller sich diese Kunst theils durch eigenes Studium, theils durch genossenen Unterricht auf dem Königlichen Gewerbe-Institut erworben hat, davon giebt noch außerdem das oben S. 97. angeführte Kunstgewebe „Mein letzter Wille“ das vollständigste Zeugniß.

Bei Betrachtung solcher Kunstwerke wird der Wunsch rege, daß solche Talente auf recht nützliche Gegenstände hingelenkt werden möchten, ohne den Erfindungsgeist zu bevormunden.

Zu diesem Zwecke ist vorgeschlagen, den Erfindern ein gewisses Eigenthumsrecht, wie in der literarischen Welt dem Verfasser, zu sichern, damit das Talent sich mehr auf Entwerfen neuer Muster legen und sich von dem Geschmacke des Auslandes unabhängiger machen kann, wo hingegen durch die in Deutschland noch so gewöhnliche Nachahmung fremder Muster der Erfindungsgeist abnimmt.

Es möge gestattet sein, hier einige Worte über die besonders für die Shawl- und Seidenweberei so überaus wichtige Erlangung der Musterzeichnungen beizufügen.

In Frankreich, und zwar in Paris, Lyon, Mühlhausen und andern Orten, giebt es Manufaktur-Musterzeichner, die gänzlich unabhängig von den Fabrikanten ihr Geschäft — einige in eigenen Ateliers, wirklich grossartig — betreiben, die Zeichnungen für die verschiedenen Gewerbszweige zum Verkaufe anbieten, Arbeiten auf Bestellungen übernehmen und auf solche Weise einen reichlichen Ertrag von ihren Etablissements beziehen.

Den Beweis hiervon gab die letzte Industrie-Ausstellung in Paris, denn es fanden sich in derselben Zeichnungen für industrielle Zwecke von 38 Manufaktur-Zeichnern; unter welchen 25 als selbstständige Aussteller Zeichnungen für Shawls, Damastgewebe, gedruckte Waaren, Möbelstoffe, Papier-Tapeten, plastische Arbeiten u. dgl., zur Ansicht dargeboten hatten.

Daß bei solchen Verhältnissen das Verdienst einer geschmackvollen schönen Zeichnung nicht dem Fabrikanten, sondern dem Manufaktur-Zeichner — Ersterem höchstens nur in der glücklichen Wahl einer solchen — zugeschrieben werden kann, versteht sich von selbst.

Diese Verhältnisse blieben den grösseren Fabrikanten Oesterreichs aus den betreffenden Gewerbszweigen, die seit langer Zeit jährlich theils selbst Reisen nach Frankreich unternehmen, theils eigene in ihren Etablissements angestellte Zeichner dahin absenden, kein Geheimniß. Sie setzten sich mit den Manufaktur-Zeichnern von Paris, Lyon und Mühlhausen in dieselbe Verbindung wie die Französischen Fabrikanten, und so wurden z. B. im Jahre 1844 mehrere von den in Oestreichischen Fabriken beschäftigten Manufaktur-Zeichnern nach Paris an die Französischen Künstler zur Auswahl von Manufaktur-Zeichnungen abgesendet. Von dieser Seite betrachtet, haben die Französischen Fabrikanten vor den Oesterreichischen und übrigen Deutschen, welche ähnlich verfahren, durchaus kein bevorzugendes Verdienst, rücksichtlich der an ihren Erzeugnissen ausgeführten Zeichnungen und Formen; und wenn es heißt, daß z. B. mehrere der Oesterreichischen Shawls nach Französischen Zeichnungen ausgeführt worden sind, so dürfen dabei diese Bemerkungen nicht in dem Sinne genommen werden, daß das Oesterreichische Fabrikat ein nach einem Französischen Shawl nachgemachtes wäre, sondern daß bei der Ausführung des Oesterreichischen ein von einem Französischen Manufaktur-Zeichner entworfenes Dessin angewendet wurde, zu welchem der Oesterreicher auf demselben Wege gelangt ist, wie der Franzose, daß mithin das Oesterreichische Erzeugniß dieselben Ansprüche auf Originalität hat, wie das Französische, selbst in dem Falle, wenn sich der Französische Künstler unrechtlicherweise erlaubt hätte, die dem Oesterreichischen Fabrikanten um theures Geld abgetretene Zeichnung noch einmal oder gar mehrere Male an einen oder mehrere Französische Fabrikanten zu verkaufen. Damit soll keineswegs geleugnet werden, daß manche von den Dessins Oesterreichischer Erzeugnisse

auch auf dem gewöhnlichen Wege, d. h. nach Mustern Französischer Fabrikate, ausgeführt worden sind und noch immer ausgeführt werden; allein dies trifft nicht nur die Fabrikanten eines Staates gegen die eines andern, sondern auch die Fabrikanten eines und desselben Landes gegen einander, ganz besonders aber die Fabrikanten niederen Ranges.

Schon vor beiläufig 15 Jahren gründete Fr. von Arthaber in Wien am Kaiserlichen Polytechnischen Institute einen jährlichen Preis von 90 Dukaten auf gelungene Original-Shawl-Zeichnungen, in Folge dessen die Wiener Shawl-Fabriken, insbesondere die des Joseph Barde, Fabrikate mit Original-Dessins Oesterreichischer Manufaktur-Zeichner in den Handel brachten. Einige Jahre später bildete sich eine Gesellschaft in Wien, aus Fabrikanten aller Gewerbs-Branchen und hochherzigen Förderern vaterländischer Industrie, welche die Summe der gezeichneten Beiträge zu Prämien für gelungene Manufaktur-Zeichnungen aller Art bestimmte, zur Bewerbung um diese Prämien jährlich einen Konkurs ausschrieb und zur Theilnahme an diesen Konkursen nicht nur die Manufaktur-Zeichner Oesterreichs, sondern auch von ganz Deutschland, Frankreich und Italien einlud und die darauf Bezug habenden Programme durch die meisten öffentlichen, in- und ausländischen Blätter in drei Sprachen zur allgemeinen Kenntniß brachte.

Nach erfolgter Bildung des Niederösterreichischen Gewerbe-Vereins übernahm derselbe die Besorgung der in Rede stehenden Angelegenheit dieser Subskribenten-Gesellschaft. Die Zuerkennung der Preise bei diesen jährlichen, mit Manufaktur-Zeichnungen aus dem In- und Auslande reichlich und den Programmen entsprechend beschickten Konkursen findet unter der Autorität der Kaiserlichen Akademie der bildenden Künste und des Niederösterreichischen Gewerbe-Vereins statt. Laut letztem Berichte desselben wurden in den jüngstverflossenen 5 Jahren über 15000 Fl. K. M. für Manufaktur-Zeichnungen bei diesen Konkursen verausgabt. Die Prämien-Zeichnungen werden an die Mitglieder der Subskribenten-Gesellschaft meistbietend veräußert und die nicht gekrönten zum Ankaufe ausgestellt, wobei jedoch den Mitgliedern der Gesellschaft das Prioritätsrecht vorbehalten bleibt. Auch hat die Gesellschaft das Uebereinkommen getroffen, die Prämien-Zeichnungen — nach stattgefundener Ausführung — der Kaiserlichen Akademie der bildenden Künste, und zwar der Manufaktur-Zeichenschule derselben, als Musterblätter unentgeltlich zu überlassen und auf diese Weise wohlthätigen Einfluß auf Bildung des Geschmacks bei der dem Manufaktur-Zeichnungsfache sich widmenden Jugend zu bewirken. In der jetzigen Gewerbe-Ausstellung zu Berlin finden sich mehrere, nach solchen Prämien-Zeichnungen ausgeführte Oesterreichische Erzeugnisse vor, und zwar von Zeisel (oben S. 210) Shawls nach Zeichnungen von Herold in Paris; von Berger (S. 211) Shawls nach Zeichnungen von Müller in Wien; von Haas (S. 226) Schaafwoll-Teppiche nach Zeichnungen von Zipelius in Mühlhausen. Unter den ausgestellten Gegenständen von Hornbostel und Comp. (S. 104)

sind in Seidenstoffen, von Bracht und Königs (vergl. oben S. 362) in gedruckten Schaafwollzeugen ebenfalls solche Zeichnungen ausgeführt.

Daß durch die Verbindung der Oesterreichischen Fabrikanten mit den Französischen Manufakturzeichnern und durch die eben besprochenen Konkurse dem beabsichtigten Zwecke, d. i. dem Auftreten Oesterreichischer Fabrikanten mit Original-Dessins und Formen und ihrer Unabhängigkeit in diesen Beziehungen von ausländischen Fabrikanten, wesentlich Vorschub geleistet wird, unterliegt wohl keinem Zweifel. Allein der Niederösterreichische Gewerbe-Verein war in seinem patriotischen Streben, — nicht nur für die Mitglieder der Subskribenten-Gesellschaft und überhaupt die Bemittelten im Gewerbsstande zu wirken, — auf Wege bedacht, auch den minder Bemittelten die Wohlthat der Ausbildung im Geschmacke und der Erlangung von Original-Zeichnungen zugänglich zu machen. Demzufolge werden von ihm, außer den oben erwähnten Konkursen, auch Ausstellungen von Manufaktur-Zeichnungen zum Verkaufe, und zwar wieder von Künstlern aus Deutschland, Frankreich und Italien veranlaßt. Sie finden jährlich mit erwünschter Theilnahme der Manufakturzeichner und eben so erwünschtem Absatze an den gesammten Gewerbsstand der Oesterreichischen Monarchie statt.

Außerdem hat der Niederösterreichische Gewerbe-Verein, um geschmackvolle Zeichnungen möglichst zu vervielfältigen und zu verbreiten, ein eigenes Institut mit vielem Kosten-Aufwande, unter dem Titel: Kopir-Anstalt des Niederösterreichischen Gewerbe-Vereins gegründet, in welchem unter der Leitung zweier besoldeter Vorsteher die mit Prämien gekrönten Konkurs-Zeichnungen, ferner Zeichnungen aus den so eben besprochenen Ausstellungen, dann solche aus kostspieligen Prachtwerken, für welche die Bibliothek des Niederösterreichischen Gewerbe-Vereins und andere Staats- und Privat-Bibliotheken eine reiche Ausbeute darbieten, endlich auch solche aus den vielen Sammlungen Wiens kopirt werden und die Zöglinge unter einem Manufaktur-Zeichner den erforderlichen Zeichen-Unterricht erhalten. Diese Kopien werden theils an die vielen in Wien seit langer Zeit bereits bestehenden Privat-Sonntags-Manufaktur-Zeichnungsschulen unentgeltlich vertheilt oder gegen sehr geringes Entgelt als Musterblätter abgetreten, theils wieder um billige Preise an Fabrikanten zur Ausführung veräußert. Nähere Auskunft geben die Verhandlungen des Niederösterreichischen Gewerbe-Vereins und der amtliche Bericht über die allgemeine Oesterreichische Gewerbs-Produkten-Ausstellung des Jahres 1835.

Wie auch die Preußische Regierung und der Verein für Gewerbfleiß in Preußen für Vervollkommnung der Muster-Zeichnungen gewirkt haben, geht namentlich aus den Verhandlungen des letzteren, aus den in verschiedenen Orten, namentlich aber in dem Königlichen Gewerbe-Institut in Berlin, errichteten Sonntags-Zeichnungsschulen, und aus der schon oben erwähnten, auf Veranlassung des Gewerbedepartements von dem Architekten und Lehrer an der Königlichen Akademie der Künste, so wie an der Dessinateurschule des

Königlichen Gewerbe-Instituts herausgegebenen Dessinateurschule hervor. Praktische Dessinateure verfolgen meistens einen, von dem Gesichtspunkte des methodischen, für die sich diesem Zweig widmenden jungen Leute wünschenswerthen Unterrichts verschiedenen Weg und ist es deßhalb bei dem jetzigen Standpunkt dieses Zweiges der Technik ein eben so dringendes Bedürfniß, öffentliche Lehrkurse für die Dessination der Stoffgewebe, insbesondere der Seiden- und mit Seide gemischten Stoffe, so wie die Anfertigung der Patronen und die Kunstweberei selbst mit systematisch gebildeten Lehrern zu veranstalten, als den angehenden Dessinateuren, welche dieses immer etwas kostspielige Hülfsmittel zu benutzen außer Stande sind, tüchtige Lehrbücher zur Selbsterlernung darzubieten. Für den ersteren Zweck verspricht auch die mit dem Neujahr 1845 zu Elberfeld, in der Mitte einer für diesen Zweig besonders wichtigen Landschaft errichtete, mit den nöthigen Hülfsmitteln eines vollständigen systematischen Unterrichts ausgerüstete höhere Webeschule wesentliche Dienste zu leisten, in welcher in einem theoretischen und einem praktischen Kursus alle Zweige dieses Faches durchgenommen werden.

§. 54.
Strumpfwirker- und gestrickte Arbeiten.

Die Erzeugnisse des Strumpfwirkerstuhls sind bekanntlich durchaus verschieden von den eigentlichen Geweben, indem sie aus einem einzigen in wellen- oder schlangenförmigen Krümmungen fortlaufenden Faden gebildet werden, welcher durch eigenthümliche Verschlingung seiner Schleifen (Maschen) das Gewirke darstellt. Da es eine große Menge verschiedenartiger Maschen-Verbindungen giebt, so können die mannigfaltigsten façonnirten Gewirke hervorgebracht werden; jedoch erfordert jede derselben eine besondere Einrichtung des Wirkstuhls. Darin zeigt sich eine große Unvollkommenheit des Stuhls, die aber der Natur der Sache nach nicht zu beseitigen ist. Diese Schwierigkeit, verbunden mit dem häufigen Wechsel der Mode in vielen Artikeln, versetzt die Strumpffabrikation in eine höchst unsichere Stellung, über welche sich nur diejenigen Fabriken erheben können, welche unentbehrliche oder für den Export bestimmte Artikel arbeiten. Die Wirkerei baumwollener Strümpfe war von je her in Sachsen und Thüringen zu Hause; das wohlfeile Arbeitslohn, die schöne Bleiche, die ganze dortige Einrichtung gestatten anderen Landschaften kaum eine erfolgreiche Konkurrenz; jene Fabriken machen sogar den Engländern viel zu schaffen, welche den überseeischen Handel mit Strumpfwaaren allein in Händen hatten und jetzt denselben mit den Sachsen und Thüringern theilen müssen. Kommt einmal ein Artikel in Mode, welcher auf Kettenstühlen gearbeitet werden kann, wovon sich noch eine ziemliche Anzahl in Berlin befinden, so ist den dasigen Fabrikanten auch wieder geholfen, da diese breiten Kettenstühle bedeutend mehr Waare liefern können, als jeder andere Strumpfstuhl. Im übrigen Deutschland hat die Strumpfwaaren-Fabrikation der der Mode unterworfenen Artikel im Allgemeinen

gegen früher abgenommen, wie denn z. B. in Berlin vor 3 Jahren die doppelte Anzahl Strumpfstühle gegen heute besetzt waren. Ein sehr bedeutender Artikel namentlich waren noch neuerlich wollene Shawls (Comfortables), denn der Bauer, der Schiffer, der Arbeitsmann, wie auch deren Frauen und Kinder trugen solche Shawls, und es wurden außerdem sehr bedeutende Sendungen davon nach Hamburg, Belgien, Holland und der Schweiz gemacht. Dies hat sehr nachgelassen, indem diese Shawls nicht mehr so viel getragen werden. In diesem Zweige hat neuerdings Sachsen einen guten Theil des Absatzes an sich gezogen. Die Sächsischen Fabrikanten nämlich wurden durch schlechten Absatz der baumwollenen Strumpfwaaren nach Amerika auf die Verfertigung vieler wollener Strumpf-Artikel geführt und können darin jede Konkurrenz beseitigen. Da auch seidene Strümpfe nicht mehr wie früher verbraucht werden, so bleiben den nur für den Platzbedarf arbeitenden Berliner Strumpfwirkern, außer der Handarbeit, lediglich baumwollene und wollene Unterbeinkleider und Jacken; allein diese sind jetzt zu unbedeutende Artikel, um darin einen großen Absatz zu erzielen.

Ueber die auf der Gewerbe-Ausstellung befindlichen Strumpfwaaren ist Folgendes zu berichten.

I. Berliner Aussteller.

1. C. Hildebrand. Eine Sammlung von wollenem, baumwollenem und von baumwollenem mit Wolle gemischten Trikot in verschiedener Qualität, sehr egal gearbeitet, baumwollene glatte Damenröcke mit baumwollenem geschnittenen Plüsch, Damen-Jacken von Kaschemirwolle, Unterziehstrümpfe, Unterziehärmel, seidene lange Herren- und Damenstrümpfe und Socken verschiedener Qualität, in den Fußspitzen einige auf eine neue Art, ohne Nath, an den Seiten frei abgenommen, auch Kamaschen, Kinderstrümpfe und seidene Pantalons. Sämmtliche Fabrikate, größtentheils Luxus-Artikel, für das feinere Publikum gearbeitet, sind schön. Besondere Erwähnung verdienen die frei abgenommenen Strümpfe, mit einer Naht in den Fußspitzen, welches eine äußerst mühsame Arbeit ist. Die Preissätze sind angemessen.

2. L. Düntz. Ein Karton mit glatten superfeinen wollenen Hemden, vom feinsten Deutschen Kammgarn sehr sorgfältig gearbeitet und mit Seidenzeug sauber besetzt. Vollendete Fabrikation und preiswürdig. 16 Ellen schwarz wollener Blechmaschinen-Trikot zu Oberhosen, von Englischem Kammgarn, egal gearbeitet.

3. Gebr. Rousset. Eine Sammlung schwarze, rohweiße, auch bunte weiß- und rothkarirte Männer-, Frauen- und Kinderstrümpfe, von Seide und Wollen-Kammgarn, Handschuh, Börsen, glatte weißwollene Hemden, wollene und baumwollene Pantalons, chinirte und ombrirte Tücher und Shawls. Von jeher haben die Gebrüder Rousset auf gute und reelle Waare gehalten, die sich durch geschmackvolle Zusammenstellung der Farben

und reguläre Arbeit auszeichnete, sich sowohl für's Engros-Geschäft, als zum Detail-Verkauf eignet und durch angemessene Preise empfiehlt.

4. C. Reichelt. Ein weißes $\frac{1}{4}$⁰ großes viereckiges Tuch, von zweifacher Zephyr-Wolle, auf einem breiten Strumpfstuhl mit der Stechmaschine und der Schaffnadel gearbeitet; mühsame und kunstvolle Arbeit, welche dem Verfertiger zur Ehre gereicht: das erste Tuch, welches hier in der Art auf dem Strumpfstuhl angefertigt worden ist. Ein Dutzend kleine und große farbige baumwollene Kinder-Kamaschen, links und rechts, von 6fach 20er und 8fach 30er Garn gearbeitet. Die angegebenen Preise sind sehr billig.

5. F. W. Kaesse. Weißwollene Unterbeinkleider, Unterjacken, Damenjacken, Herren- und Damenbeinkleider von egalem Englischen Gespinnst, gut gewaschen und geschwefelt. Sämmtliche Waaren, von gefälliger Façon gut genäht, sind auf dem Kettenstuhl gearbeitet, worauf kein Abnehmen stattfinden kann, und müssen deshalb geschnitten werden. Die Preise sind dem Werthe der Waaren entsprechend.

II. Sachsen, Schlesien, Preußen.

6. C. Israel, in Erfurt. Zwei schön ponçeau und eine schwarz wollene gewalkte Mütze, inwendig mit wollenem Velpel gefüttert, von schöner Wolle, namentlich zum Gebrauch von Seeleuten. Einsender hat keine Preise angegeben, jedoch soll er starken Absatz nach dem Auslande und selbst über See haben.

7. J. G. Tiersch, in Naumburg. Schwarze, gestrickte und gewebte wollene Frauenstrümpfe, wollene Kamisols und Unterbeinkleider, sämmtlich von feinem wollenen Gespinnst, auf feinen Strumpfstühlen regelmäßig gearbeitet, zeichnen sich durch schöne Appretur und feine Garnirung aus. Herr Tiersch ließ in früherer Zeit nur ordinäre Strumpfwaaren anfertigen, hat aber jetzt im In- und Auslande auch in feineren Artikeln einen bedeutenden Absatz.

8. J. G. Lungkwitz, in Halle. Ein Sortiment weißer Kastorstrümpfe, von guter Qualität, guter Walke und Preiswürdigkeit. $\frac{1}{3}$ Dutzend weiße und farbige starke Mannsjacken, vollkommen groß, von guter Façon sind ebenfalls preiswürdig. Diese Fabrik ist der Rest der Wollstrumpf-Fabrikation zu Halle, welche im Anfange des laufenden Jahrhunderts über 600 Stühle beschäftigte.

9. Gottlob Schindler, in Beuthen a. d. O. 3 Paar farbige und weiße, gestrickte und gewalkte wollene Socken; 1 Paar weiße, gewalkte, wollene Frauenstrümpfe, schwere Waare und schöne Walke.

10. Eduard Hoffmann, in Liegnitz. 1 Paar grau-melirte, gewalkte Unterhosen, von feiner Wolle, vollkommen groß und preiswürdig; 1 Stück weißes wollenes Links- und Rechtskamisol von feiner Wolle, elastisch gearbeitet, etwas theuer; 2 Paar blaue wollene gewalkte Socken, feine Wolle, beides schöne, schwere Waare, zeichnen sich durch gute Walke aus. Die Fa-

brikation der Strickwaaren wird schwunghaft und in erheblichem Umfange betrieben; die Strümpfe sind wohlfeil.

11. C. Frommberger, in Breslau. 2 Paar farbige wollene gestrickte und gewalkte Strümpfe von guter Walke; 2 Paar von Hanfgespinnst; weiß wollene gestrickte Socken; 2 Paar weiße, von Hasenhaar-Gespinnst gestrickte Socken, zweckmäßig für Leidende; 2 Paar gewalkte gestrickte Socken, sehr zu empfehlen, von brauner Naturwolle, weich und gewiß sehr haltbar; 1 Paar grau wattirte Socken; 1 Paar dito dito Frauenstrümpfe, schwer gearbeitete Waare; das Ganze eignet sich bei nicht zu hohen Preisen für den allgemeinen Gebrauch.

12. Heinrich Zeisig, Posamentierwaaren-Fabrikant in Breslau. Zwei Sortiments gehäkeltes Kinderzeug, 10 Ellen gehäkelte Spitzen, 1 Paar gehäkelte Manschetten. Alles in feiner Baumwolle in sehr mühsamen geschmackvollen Mustern, welche nur von sehr geübten Arbeiterinnen angefertigt sein können, sauber gewaschen und garnirt. Auch die Preise sind für solche Arbeit nicht zu hoch.

13. H. Jungmann, zu Königsberg in Preußen. Ein extra großes weißes wollenes Hemde von 3fachem Englischem wollenem Kammgarn aus drei Theilen, zwei kleinere desgleichen, ein weißes wollenes Hemde aus zwei Theilen, dauerhaft und gut gearbeitet, jedoch fehlt das gute Abnehmen; ein weißes wollenes Kamisol (Blechmaschinen-Arbeit), dreitheilig, inwendig gerauht, für den Norden sehr zweckmäßig und preiswürdig; weiße wollene Kamisols, weiße wollene halbgewalkte Kastorjacken und Unterpantalons, glatte wollene Unterpantalons von feinem Englischen Kammgarn, theilweise frei abgenommen, ein wollener Kastor-Damenrock mit der Blechmaschine gut gearbeitet und billig.

III. Niederrhein.

14. F. Köster u. Sohn, in Neustadt, Kreises Gummersbach, Regierungs-Bezirk Köln, einem alten Sitz der Strumpfwaarenmanufaktur. Ein Sortiment gewalkter ganz Kastor-, wollener Kinder-, Frauen- und Mannsstrümpfe, Kappen und Unterjacken, von verschiedener Qualität Wollengarn gearbeitet, ist sämmtlich schwere, gute und preiswürdige Waare. Die rohen Wollen bezieht der Fabrikant nach seiner Angabe aus dem Herzogthum Nassau und Westfalen.

15. Ulenberg u. Schnitzler, in Opladen. Ein Sortiment weißer und farbiger gestrickter Kinder-, Frauen- und Halbstrümpfe, sämmtlich von Kammgarn eigener Spinnerei, gute Façon, schöne, tadelfreie, von geübter Hand gestrickte Waare; Preise billig (vergl. oben S. 191).

IV. Baiern, Württemberg, Baden.

Wenn auch Württembergs Strumpfwirkerei noch nicht den ganzen Bedarf des südlichen Vereinslandes liefert, so scheinen ihre Erzeugnisse sich

31*

doch den Sächsischen immer mehr gleich zu stellen und haben an Absatz unter Zurückdrängung der letztern gewonnen. Ein Hauptartikel der Strumpfwirker zu Reutlingen und zu Neuhangstett ist die Fertigung von Kinderhäubchen, welche wegen des schön eingesetzten Bodens den Sächsischen vorgezogen werden. Die früher in Reutlingen und Gmünd nebst Umgegend blühende Perlstickerei ist, obgleich sich immer noch Arbeiter für feinere und ausgezeichnete Waare finden würden, durch Mangel an Absatz sehr heruntergekommen. Auch Baiern liefert Strumpfwaaren für das In- und Ausland.

16. J. Röckl, in Regensburg. Zwei schwarze wollene Helm-Mützen, eine weiße desgl., vier rothe Janitscharen-Mützen in schöner Farbe, drei schwarzweiße Teller-Mützen; acht rothe Serbianer-, drei rothe Orleans-, drei rothe Frauen-, und drei rothe Knaben-Mützen, sämmtlich in Cochenille gefärbt. Diese Mützen werden für den Orient gemacht, sind sämmtlich aus Baierischer Mittelwolle gestrickt und zwar aus freier Hand in einem Stück, auch nachher gewalkt. Die Preise dieser Mützenfabrik scheinen angemessen.

17. W. Linck, zu Dinkelsbühl in Mittelfranken. Ein Paar schwarze, wollene, gewalkte Stiefelchen, inwendig mit weißem wollenen geschnittenen Plüsch gefüttert, sehr mühsame Arbeit und für den Winter gewiß sehr zweckmäßig, auch nicht zu theuer.

18. Joh. Caspar Hassold, zu Schwabach in Mittelfranken.

1	Paar	grau-melirt	woll.	Frauenstr.	3fach		Maschinen-Kammgarn,	
1	„	schwarz	„	„	2fach		„	„
1	„	„	„	„	mittelf.	3f.	Handgesp.	Kammgarn,
1	„	„	„	„	feine	3f.	Maschinen-Kammgarn,	
1	„	„	„	„	„	2f.	„	„
1	„	„	„	„	„	4f.	„	„

sämmtliche Strümpfe sind ausgezeichnet schön gearbeitet, fest und sehr haltbare Waare, welche dem Fabrikanten alle Ehre macht. Preise angemessen.

19. Joh. Chr. Wolff, Sohn, Strumpfwirkermeister zu Kempten im Kreise Schwaben, hatte ausgestellt: ein Paar gesohlte elastische Damenschnürstiefeln, ein Paar dergl. Damenschuhe ohne Sohlen, ein Paar Sohlen zu denselben, so wie eine orientalische Mütze mit Quasten.

20. J. C. Enßlin, zu Reutlingen, im Württembergischen. Ein Sortiment wollener gestrickter Hauben in Velpel-Besatz, Kinderschuh und Kinderleibchen, baumwollener Leibchen und Vortücher, 21 gestrickte Kinderhauben, 7 desgl. Kinderleibchen, 4 desgl. Vortücher; reiche, mühsame Dessins, solide Waare, angemessene Preise.

21. J. Klein, in Reutlingen. 7 Dutzend gestickte Kinderhauben mit und ohne Perlen in Baumwolle und feinem schottischen Zwirn, zwei Kinderleibchen, zwei Enden gestrickte und geklöppelte Spitzen. Die Waaren verdienen dasselbe Lob, als Nr. 20.

22. J F. Rehm, in Reutlingen. Ein Sortiment gestrickter Kinderhauben mit und ohne Perlen in hübschen Mustern, sehr preiswürdig; schwarze

und weiße gestrickte Handschuhe und Vortücher, ebenfalls in sehr mühsamen Mustern und billig; geklöppelte und gestrickte Spitzen; vier gestrickte Kinderjäckchen, vorzüglich sauber; wollene, gestrickte Kinderstiefeln, Staucher und Jäckchen, wobei der Preis für die Stiefelchen zu 4 Rthlr. für das Dutzend Paar, der der Jäckchen zu 18 Rthlr. für das Dutzend notirt ist, hübsche Arbeit; garnirte Perlketten. Sämmtliche Waaren sind sehr geschmackvoll und mit vielem Fleiß gearbeitet, auch preiswürdig.

23. Karoline Finweg, zu Konstanz, hat ein von weißer Wolle gestricktes Shawltuch eingesendet; dasselbe zeigte sowohl eine schöne weiße Zephyrwolle, als es auch durch Gleichmäßigkeit, Kunstfertigkeit und Gefälligkeit der Arbeit sich auszeichnete; der Preis von 16 Gulden wurde sehr billig gefunden.

V. Sachsen und Thüringen.

Im Königreich Sachsen werden die Strumpfwaaren in großer Menge gefertigt: dies Gewerbe beschäftigte noch im Jahr 1838: 18 bis 20000 Stühle, jetzt jedoch, in Folge der noch nicht völlig wieder ausgeglichenen nachtheiligen Handelskonjunktur, wahrscheinlich etwas weniger. Die Sächsischen baumwollenen Strumpfwaaren werden hauptsächlich nach den überseeischen Märkten ausgeführt und dort den Englischen häufig vorgezogen. Größere Fabrikgeschäfte bestanden 1843 noch 59. Wollene Strümpfe, nach Art der Englischen, werden in Waldenburg gewirkt. Strümpfe und Mützen, von Streichgarn gestrickt und gewirkt, werden hauptsächlich für den Transport nach dem Orient, in Bautzen angefertigt.

24. Gustav Jahn, Maschinenfabrikant für Strumpfmaschinen in Mittweide bei Scheibenberg: einen weißen Velpel-Frauenrock und 8 Paar weiße glatte Frauenstrümpfe, nur leichte Meßwaare von ganz gewöhnlicher Qualität.

25. Gottlieb Hecker u. Sohn, in Chemnitz. Baumwollene Mannsstrümpfe verschiedener Qualität, Socken, Frauen- und Damenstrümpfe, Handschuhe und Beinkleider, ein mannigfaltiges Sortiment, auch leinene und wollene Waaren dieser Art. Das Fabrikhaus ist eines der besten aller Chemnitzer Häuser; sie liefern die leichte Waare, welche sie meistens über See versenden, in besserer Güte als manche Strumpf-Fabrikanten, welche mitunter die leichte Waare mehr für den Handel als für den Gebrauch machen lassen Die feine Waare von Hecker und Sohn ist schön, sie nehmen die besten Englischen Garne dazu, ihre Bleiche ist blendend weiß, und giebt ihre Appretur besonders der leichten Waare ein gefälliges Ansehen.

26. Chr. Fried. Schopper, in Zeulenrode. Ein Dutzend extrafeine lange Damen-Strümpfe, von ausgezeichnet schöner Arbeit und Façon, mit Deckelfersen genäht, läßt nichts zu wünschen übrig. Sein Fabrikat ist eines der vorzüglichsten der Zeulenroder. Sämmtliche Fabrikanten dieses Orts liefern nur 3- und 4fache Waaren, da der Anfertigung leichterer Waare ein Monopol der Regierung entgegenstehen soll. Die Zeulenroder Strumpf-Fa-

brikation ist von großer Bedeutung, denn sie versorgt nicht allein einen großen Theil des Zollverbands mit baumwollenen Strümpfen, sondern hat auch viel Absatz nach entfernteren Ländern und jenseits des Meeres. Der Preis ist der Güte der Waare angemessen.

27. S. F. Rößler, in Zeulenrode, 12 Dutzend weiße baumwollene Damenstrümpfe, 3fach und 4fach in starker bis feinster Qualität, schwere dauerhafte Waare, wie sämmtliche Zeulenroder Fabrikanten arbeiten; sie zeichnen sich durch egale Arbeit, gute Bleiche und besonders gute Façon aus. 1 Dutzend 5dräht. graumelirt halbseidene Frauenstrümpfe, schöne und gewiß haltbare Waare. 2 Dutzend extrafeine weiße baumwollene Damenstrümpfe, von dem besten Garn, sehr elastisch und egal gearbeitet, mit eingelegten Hacken, Englischer Nath, ohne Appretur, vorzügliche Waare. ½ Dutzend feine glatte baumwollene Socken mit elastischem Rande aus 2 Theilen auf breitem Stuhl gearbeitet; die Zuthat ist jedoch zu fein und nicht passend für den Stuhl. ½ Dutzend dergleichen starke von 4fachem Garn aus 3 Theilen, schwere gute Waare. 1 Dutzend feine Unterpantalons mit elastischem Rande, welcher besser gearbeitet sein könnte, sonst hübsch garnirt und haltbare Waare.

28. Der Fabrikant Fried. A. Christoph, in Apolda, war einer der ersten, welche in dieser Weimarischen Stadt die sogenannten Kettenstühle einführten und hat insofern wesentlich zu dem dermaligen Aufschwunge der Strumpfwirkerei daselbst beigetragen, welche mehr als 4000 Menschen Beschäftigung und Unterhalt verleiht. Früher selbst in diesem Geschäft arbeitend hat er durch Fleiß und Umsicht einen Verlag begründet, welcher gegenwärtig 85 Stühle und gegen 100 Strickerinnen, zusammen etwa 255 Personen beschäftigt und seine Strumpf- und wollenen Waaren nicht nur in Deutschland, sondern auch nach Holland, Italien und Amerika absetzt. Von ihm war ausgestellt: Eine große Sammlung von Krispinen, Kinderblousen, Kinderkleidern, Camails, Hauben, Mützen, Kragen, Ohrwärmer, Kravatten, Muffen, Strümpfen, Hemden und Unterbeinkleidern. Sämmtliche Waaren sind, sowohl von Deutschem als Englischem Kammgarn, geschmackvoll, hübsch garnirt, in schönen Farben und für den Bedarf geeignet, gut gearbeitet; die Preise sind von allem sehr billig gestellt. Das Geschäft ist von bedeutender Ausdehnung.

29. Karl Kappauf, in Apolda. ½ Dutzend weiße wollene Frauenstrümpfe, von 2fachem feinem Wollgarn, schön weiß, jedoch scharf gepreßt, wodurch die Beurtheilung der Waare schwierig wird. Das Geschäft hat einen ansehnlichen Umfang.

Die mannigfaltigen und geschmackvollen Waaren Apolda's, wo auch noch andere Häuser in diesem Zweige arbeiten, haben immer mehr Anerkennung, selbst in überseeischen Ländern, gefunden und dieser Fabrikation Wichtigkeit für einen größeren Bezirk verliehen.

30. Adolph Baaßler, in Auma. 1 Paar durchbrochene Damenstrümpfe, gute Waare.

31. F. E. Dreßler, in Auma. 2 Paar schwarzseidene Handschuhe von schöner Organsin=Trame, sind jedoch bei solcher Waare abweichend von der Regel gemacht, nämlich geschnitten, wodurch der billigere Preis erzielt wird. 1 Paar starke weißbaumwollene Halbstrümpfe, gut gearbeitet und preiswürdig; 1 Paar superfeine lange baumwollene Damenstrümpfe, auf Englische Art mit 2 Sohlen gearbeitet, auch mit hoch eingelegten Hacken und lang abgenommenen Spitzen, ausgezeichnet schön und mühsame Arbeit, für die Ausstellung angefertigt.

32. G. Lautenschläger, in Auma. 1 Paar graue halbseidene Frauenstrümpfe, oben Seide, unten Baumwolle, fest und gut gearbeitet, in denen aber die Farbe absetzt. Die Strumpfwaaren=Verfertigung ist für Auma und Umgegend ein sehr wichtiger Erwerbszweig.

33. Schweizer und Päller, in Remda. Diese intelligenten Kaufleute haben erst vor zwei Jahren ein mit den Apoldaischen Waaren in Konkurrenz tretendes Geschäft begründet, für welches sie bereits 120 Arbeiter beschäftigen. Ausgestellt waren: Feine glatte Kamisols von 3f. superfeinem Deutschen Kammgarn, Fangmaschen=Kamisols, Mädchenshawls, Hauben, Mützen, Kinderkleider, Krispinen, Mantillen, Blousen, Tücher, Menotten, Kopf= und Pulswärmer, Hauben, Jacken, Kravatten, Manschetten und Muffen. Diese Waaren sind von Deutschem und Englischem Kammgarn in schönen Farben und beliebten Formen für den großen Bedarf gearbeitet.

34. G. Heinzig, in Rußdorf. $\frac{1}{4}$ Dutzend weiße Damen=Kontuschen, $\frac{1}{2}$ Dutzend weiße baumwollene feine Damen=Röcke, Stechmaschinen=Arbeit, durchweg à jour mit reichen geschmackvollen Mustern. $\frac{7}{12}$ Dutzend dergl. Kinder=Kleider, wahrscheinlich fürs Ausland. 1 Dutzend weiße feine à jour—Damenstrümpfe mit reicher Stickerei von Glanzgarn; $\frac{1}{2}$ Dutzend weiße feine glatte Damenstrümpfe, 1 Paar dito à jour dito mit Tambour=Stickerei. Sämmtliche Strümpfe von Schottischem Zwirn, frei abgenommen, gut genäht und schöne Façon. 1 Dutzend farbige seidene Damenhandschuhe mit Gummirand, gute Qualität, jedoch die Façon geschnitten: $\frac{1}{2}$ Dutzend schwarz seidene Damenhandschuhe mit Gummirand, desgl.; 1 Paar dito dito Damenhandschuhe, lang, mit Atlasstreifen, ohne Finger, 1 Paar schwarz seidene Filet desgl., besonders schön genäht, beides Ketten=Arbeit.

Vorstehende preiswürdige Waaren sind regulair und sauber auf feinen Stühlen gearbeitet, wie sie für den allgemeinen Bedarf sich eignen und viel in Sachsen gemacht werden.

VI. Kurhessen und Nassau.

35. J. H. Ochs und Huber, Besitzer einer Manufaktur für seidene Strümpfe, Handschuh, Börsen u. s. w., in Hanau, haben ein umfangreiches Sortiment seidener Strumpfwaaren eingeliefert; schwere und gute Waare.

Aussteller haben nach mehrjährigen Versuchen einen neuen Strumpfwirkerstuhl erfunden, auf welchem sie in Kurhessen ein Patent auf die Dauer

von Zehn Jahren erhalten haben: dieser Stuhl macht die während des Wirkens solcher Artikel leicht vorkommenden Fehler, namentlich Fadenbrüche unschädlich. Die Manufaktur gewährt 85 Arbeitern Beschäftigung.

36. J. G. Ohli, Kamaschen-Fabrikant in Usingen. 3 Paar lange, grau-melirte, gewalkte Jäger-Kamaschen von Naturwolle, sehr stark und gewiß als besonders zweckmäßig zu empfehlen. Im Herzoglichen Amte Usingen wird die Manufaktur der Kamaschen stark betrieben, aber nur von einzelnen in geringer Ausdehnung arbeitenden Fabrikanten.

Die ausgestellten Strumpfwaaren haben im Ganzen aufs Neue für die Einsicht und Thätigkeit der mit ihr beschäftigten Fabrikanten, die Tüchtigkeit ihres Arbeitspersonals und ihrer Fabrikations-Einrichtungen gutes Zeugniß abgelegt, und läßt sich erwarten, daß dieselben ihren günstigen Ruf noch weiter verbreiten, hierdurch aber ihre bereits erworbenen, gern anerkannten Verdienste noch erhöhen werden.

Auch das Großherzogthum Oldenburg enthält Strumpfstrickereien im Kreise Cloppenburg, welche aber, ebenso wie die Feinleinwandwebereien zu Zetel mit den dortigen ungünstigen Handelskonjunkturen kämpfen, sich eben dadurch augenblicklich gehindert finden, an den Bewegungen der fortschreitenden Industrie Theil zu nehmen, und die Gewerbe-Ausstellung nicht beschickt haben.

§. 55.

Gewebe aus Roßhaaren und Glasfäden.

Von verschiedenen unverspinnbaren Fasern, als Roßhaaren, Glasfäden, wie den schon (S. 215) erwähnten Holzspänen, Stroh und andern biegsamen Stoffen hat man in neuerer Zeit, wenn auch im Allgemeinen beschränkt, mancherlei Gewebearten darzustellen begonnen, von denen die aus Roßhaaren die größte und mannigfachste Anwendung haben. Die steife aber zugleich elastische Eigenschaft dieses Materials, so wie die Dauerhaftigkeit und das schöne glänzende Ansehen, welches die daraus gefertigten Gewebe besitzen, haben die Fabrikation von Roßhaarstoffen oder schlechthin Haartuchen zu einem nicht ganz unbedeutenden Geschäftsbetrieb gedeihen lassen. Die Anwendung der Haartuche als Einlagen für Halsbinden, als leichtes und steifes Unterfutter (Formen), als Steifröcke für Damen, als Stoffe zu Mützen, Damenhüten, Preßbeuteln in Oelmühlen, Siebböden und insbesondere zu Möbel- und Wagenbezüge, ist nicht unbedeutend, und würde bedeutender sein, wenn nicht der höhere Preis dieser Stoffe eine Beschränkung eintreten ließe.

Der Zusammensetzung nach bestehen die Haartuche fast durchgehends aus einer baumwollenen Zwirnkette, in der die Roßhaare als Einschlag, und zwar jedes Haar einzeln eingetragen werden. Im Vergleiche zu den gewöhnlichen Geweben, bei denen der Einschlag auf einer Spule aufgewickelt, in sehr bequemer und schneller Weise eingetragen wird, ist die Fabrikation der Haartuche, abgesehen von dem theuern Materiale, aus den angeführten Gründen,

eine nur langsam von Statten gehende, daher auch eine bedeutend kostspieligere. Haartuche werden in weißer und schwarzer Farbe angefertigt. Erstere aus weißen, letztere aus farbigen Haaren, die vor dem Verarbeiten schwarz gefärbt werden. Die Zubereitung und das Färben der Haare erfordert eine besondere Erfahrung und Geschicklichkeit, die in den meisten Fabriken als Geheimniß betrachtet wird. Haartuche zu Möbelbezügen werden mit Hülfe der Jacquard-Maschinen in den mannigfachsten Mustern, fast immer in schwarzer Farbe dargestellt. Bei diesen wird insbesondere darauf gesehen, daß die Haare so dicht an einander liegen, daß die baumwollene Kette fast gar nicht durchschimmern kann. Zu diesem Behufe wird das Verhältniß der Kettfäden zu den Einschußfäden der Art getroffen, daß in einem und demselben Raume etwa 8 Fäden von den Ersteren und 40 bis 50 Fäden von den Letztern sich befinden müssen. Der Grund in diesen Geweben besteht gewöhnlich aus starken Ribben und die Figur aus Atlas, der natürlich von den Haaren gebildet ist. Ausgestellt haben

1. Herrmann Fudickar, zu Elberfeld, 4 Stück abgepaßte schwarze façonnirte Sophaüberzüge von Roßhaaren, 6 Coupons façonnirte Roßhaarstoffe, 1 weißer Damenrock von Roßhaaren; die Arbeiten waren sowohl im Muster als auch in der Arbeit untadelhaft (vergl. oben S. 221).

2. Schmits und Holthaus, daselbst, sandten Möbelstoffe in Roßhaaren (s. oben S. 99).

3. Friedrich Wilhelm von den Steinen, zu Wülfrath, hatte Stuhlsitze schwarz, auch schwarz und weiß, Schellenzüge, Wattirhaartuch, Haardamast, Garnituren von abgepaßtem Haartuch für Sopha's von schwarz, auch schwarz und weiß zu 9 und 9½ Rthlr., Haartuch mit kleinen Dessins 26″ und 28″ breit zu 30 und 32 Sgr. die Elle, ein gelungenes Fabrikat (vergl. oben S. 221).

4. Christian Mengen, zu Viersen, der wie die Vorstehenden schon bei den Wollsammeten erwähnt worden, sandte 2 Stück Roßhaardamast, wovon die Sophagarnitur 8 Rthlr. kostet, tadelfrei und gelungen.

5. P. Gumbinner, Baumwollwaarenfabrikant zu Berlin, stellte mit Roßhaaren verwebte Stoffe zu Einlagen für Halsbinden und Halstücher aus.

6. Zwangs-Arbeits-Anstalt zu Groß-Salze sandte roßhaarene und wollene Tuche zum Oelpressen (vergl. oben S. 462).

7. Der Fabrikant Anton Locker, zu Krainburg in Illyrien, beschäftigt mit der Manufaktur von Siebböden aus Roßhaaren 324 Menschen an 162 Webestühlen. Die rohen Pferdehaare werden vorzüglich aus Rußland, Ungarn, Polen und Baiern bezogen und wird dafür 80 bis 170 Rthlr. Preuß. für den Zentner gezahlt. Für jeden Stuhl werden 2 Menschen beschäftigt, der eine zur Vorbereitung der Haare und deren Ziehung durch die Kämme, der andere zum Weben. Ausgestellt waren große feine, mittelfeine, und ordinäre Siebböden von 12 bis 35 Sgr. das Stück, lauter werthvolle Artikel. Der Absatz gehet hauptsächlich nach dem Auslande, nach Amerika, Frankreich, Spanien, Italien, Belgien, Preußen und der Levante, indem das dortige In-

land wenig davon braucht. Die Unentbehrlichkeit dieses Erzeugnisses sichert ihm eine zunehmende Wichtigkeit.

Die Roßhaardamaste, welchen die Mode einigermaßen den Rücken wenden wollte, haben sich dadurch wieder zu heben gesucht, daß man zu einer größern Mannigfaltigkeit der Verarbeitung derselben fortschritt und weil die daraus gefertigten Gewebe eine größere Dauerhaftigkeit als die aus andern Webstoffen besitzen. Während früher die Roßhaarstoffe aus Frankreich bezogen wurden, werden sie jetzt in den vorbenannten Städten, Köln und andern bedeutend, selbst zur Ausfuhr nach Amerika, gefertiget. Augenblicklich hat die Mode andere Stoffe zum Ueberziehen der Möbel eingeführt und soll daher der Absatz an Möbelzeugen von Roßhaar abgenommen haben.

Gewebe aus fein gesponnenen Glasfäden werden zu Tapeten benutzt, und bieten ein prachtvolles Ansehen, sind jedoch auch sehr theuer und wegen ihrer geringen Dauerhaftigkeit nur als Raritäten benutzt worden; sie sind nur mit Seide gemischt vorgekommen (oben S. 101).

§. 56.
Tapisserie und Buntstickerei.

So viele weibliche Hände Stickerei und Tapisserie-Arbeit auch beschäftigen, so giebt es in Deutschland doch nur wenige Städte, in welchen dieselben eigentlich gewerbsmäßig betrieben werden, noch weniger, in welchen dieser Betrieb bis zu größeren fabrikmäßigen Etablissements ausgedehnt ist. Der Bedarf großer, glänzend ausgestatteter Höfe und der wohlhabendsten Klassen des Publikums gewährt indessen in den größeren Residenz- und Handelsstädten, besonders wenn die Mode den Stickereien günstig ist, eine nicht unbedeutende Beschäftigung an Pracht- und Buntstickerei in Seide und Wolle; noch wichtiger pflegt der fortgehende Verbrauch an Schnupftüchern, Kragen, Manschetten und anderem gesticktem Weißzeuge zu sein, welcher, wenn die Dessins und Façons auch häufig wechseln, doch an sich schwerlich je eingehen dürfte. Die Weißzeugstickerei ist indessen von der vorerwähnten wesentlich verschieden, wird auch selten von denselben Unternehmern, welche sich mit der Buntstickerei beschäftigen, betrieben. Es wird davon bei den Spitzen und Blonden im folgenden §. die Rede sein. Die Buntstickerei ist durchaus noch Handarbeit, und die Versuche, diese schwierige und künstliche Arbeit durch Webstühle mit besonderen Hülfsvorrichtungen oder durch andere Maschinen, deren auf der Pariser Ausstellung des Jahres 1839 eine gezeigt wurde, auszuführen, haben bis jetzt zu keinen befriedigenden Ergebnissen geführt.

Was die Teppiche betrifft, so kann mit ziemlicher Sicherheit behauptet werden, daß bei der in neuerer Zeit eingetretenen Vervollkommnung der Teppichweberei, welche bei viel billigeren Preisen eine mindestens eben so dauerhafte Waare herzustellen im Stande ist, die ausschließliche Beschäftigung größerer Etablissements mit Fertigung von gestickten Teppichen für den Han-

del kaum mehr vorkommt. Dennoch bleibt für die Tapisserie bei Möbel- und Luxus-Arbeiten, wo indessen in neuester Zeit die Wollmosaik in Konkurrenz zu treten begonnen hat, ein weites Feld übrig. Für Stuhlbezüge, Oreillers, Taschen, Klingelzüge, Tragbänder, Pantoffelbezüge und für die hunderterlei Gegenstände, mit welchen man den Wünschen und Bedürfnissen geliebter Familienglieder zu begegnen wünscht, bietet namentlich dieses Feld immer die reichste Auswahl dar.

Man unterscheidet von der eigentlichen Tapisserie-Arbeit, welche nach Mustern ausgeführt wird und daher leichter zu erlernen ist, die Plattstickerei, welche bald auf Kanevas, bald auf andern fertigen Geweben ausgeführt wird, und durch welche gewisse Konturen in freierer Weise ausgefüllt werden. Nach dem Material, mit welchem die Muster aufgestickt werden, unterscheidet man weiter von der Wollen- und Seidenstickerei, wobei alle Zuthaten und Farben zu Gebote stehen, die Gold- und Silberstickerei, welche nur zehn bis zwölferlei Zuthaten mit denen Alles geleistet und nüancirt werden muß, zuläßt.

Die Hauptbeschäftigung der Plattstickerei besteht in Militär- und Civil-Uniformen, Roben und anderen Prachtstücken zu weiblicher Hofkleidung, Fahnen, Panieren und Emblemen für Truppenkorps, Korporationen, Gilden und Gewerke, in einigen Ländern auch für den katholischen Kirchendienst. Berlin ist ein Hauptplatz für diesen Artikel. Die Fabrikation von gefärbter offener und drellirter Seide zum Sticken, Nähen und Häckeln, für Tapisserie-, Posamentier- und Knopfmacherarbeit wurde hier schon um die Mitte des 18. Jahrhunderts betrieben. Die 1759 begründete Firma J. G. Schüler, seit 1802 Chr. Ludw. Volckart, lieferte solche Waaren seit Anfang dieses Jahrhunderts in guter Qualität und reichen Farben-Assortiments und ihre guten Erfolge reizten Andere zur Nachfolge. Damit war der Grund zu dem jetzt so umfangreichen und für Berlin so wichtigen Kanevas-, Stickmuster- und Tapisserie-Verlagsgeschäfte gelegt, besonders seit, den Vorgängen Englands und Hamburgs folgend, der Berliner Gewerbfleiß sich auch auf die Färberei der Tapisseriewolle richtete und das grobe fremde Material durch das feinere einheimische nicht allein auf dem hiesigen, sondern selbst auf dem Weltmarkte verdrängte (s. oben S. 192, 340 und unten III. S. 175).

Hierdurch und durch die Anfertigung angefangener und vollendeter Stickereien, die sich mit der Zeit auf eine von keiner Nation übertroffene Höhe an Geschmack und kunstvoller Ausführung herangebildet hat, womit nicht allein in Berlin, sondern auch in vielen kleinen Städten der Umgegend, da die Berliner den Bedarf nicht zu decken vermögen, zahlreiche Stickerinnen ihren Unterhalt gewinnen, entstanden in Berlin 8 größere Seiden- und Wollenstickgarngeschäfte, 12 Kanevas-Manufakturen, 18 Stickmusterverlage und 25 größere Tapisseriehandlungen, welche Tausenden Unterhalt gewähren und Berlin für diesen Artikel zum wichtigsten Platz machten.

An Tapisserie- und Buntstickerei-Gegenständen sind folgende eingereicht:

I. Oestliche Provinzen des Preußischen Staats.

1. C. F. W. Parey, aus Berlin, hat gelungene, geschmackvoll arrangirte Tapisserie-Arbeiten vorgelegt. Sowohl die eigentliche Stickerei in Wolle mit Seide, Perlen und Gold, als die bei einigen Gegenständen angewendeten Gestelle und sonstigen Verzierungen sind gut ausgeführt; besonders verdient ein Kaminschirm mit einem großen Blumenkorbe, worin sich eine schöne Farbenwahl ausspricht, mit seinen von dem Herrn Kalckbrenner nach der Natur geschorenen Blumen nicht unbeachtet zu bleiben. Ein Portrait in Plüsch-Arbeit, eine weibliche Figur darstellend, ist ein etwas gewagtes Unternehmen, wegen der Schwierigkeit, die Einzelnheiten der Figur in Plüsch rein genug darzustellen; indessen ist die Arbeit noch ziemlich gelungen ausgefallen. Ein Schreibzeug, verbunden mit Feuerzeug und noch mehreren anderen Necessair-Gegenständen, in einem Gothischen kirchlichen Styl geformt, ist für den Zweck etwas sehr groß; es enthält gewissermaßen eine Probekarte der verschiedenen Tapisserie-Arbeiten, an welchen fleißige Ausführung nicht zu verkennen ist; doch wird dabei am meisten geübte Galanterie-Arbeit gezeigt.

2. Der Königliche Hofsticker und akademische Künstler C. Röhrich, zu Berlin, früher bei der Berliner Kunstakademie als Landschafts- und Blumenmaler, dann in Kassel, zur Zeit des Königreichs Westfalen, in welcher dort ein starker Verbrauch an Stickereiwaaren stattfand, als Sticker ausgebildet, seit 1813 aber in diesem Fache in Berlin etablirt, hat sich schon durch die Anfertigung der sämmtlichen Braut- und Cour-Roben der geborenen sowohl, als der vermählten Preußischen Prinzessinnen, von Ihre Majestät der Russischen Kaiserin an bis zur Vermählung der Frau Kronprinzessin von Baiern Königl. Hoheit, so wie durch ähnliche Arbeiten für die Kurhessischen und Großherzoglich Mecklenburgischen Höfe, durch zahlreiche und gelungene Prachtarbeiten dieser Art für Korporationen und Private, so wie durch die Erfindung der eine Zeitlang beliebten, aber jetzt wieder aus der Mode gekommenen Stickerei mit kleinen bunten Venetianischen Perlen, einen ausgedehnten Ruf erworben. In seiner stets mit 10 bis 12 Stickerinnen, unter welchen sich namentlich die eigne Tochter des Ausstellers, Agnes, als Künstlerin in diesem Fach ausgezeichnet hat, und wegen der höchst gelungenen Stickerei eines Paniers für das Berliner Musterwebergewerk mit Ueberreichung des Lehrbriefes bei diesem Gewerk eingeschrieben ist, besetzten Werkstatt, werden Plattsticharbeiten aller Art ausgeführt, und pflegt Aussteller zu den wichtigeren Arbeiten die Zeichnungen selbst zu entwerfen. Insbesondere zur Vergleichung mit ähnlichen Französischen Arbeiten waren vom Königlichen Hofe eine für Ihre Majestät die Königin in Gold gestickte Robe, eine für Ihre Königl. Hoheit die Prinzessin von Preußen in Silber gestickte Schleppe, eine Fahne für die Schützengilde zu Guben, so wie noch eine zweite Fahne ausgestellt. Diese in Seide und Gold-Plattstich in gewandter Zeich-

nung ausgeführten Fahnen sind sehr gelungen. Die Sammet-Roben, die einen guten Zeichner bekunden, ziehen durch ihre reiche Gold- und Silber-Stickerei aller Augen auf sich; endlich wurden von demselben Aussteller mehrere sauber und frisch nach eigenen schönen Zeichnungen ausgeführte Proben eines für den Baron von Rothschild, in Frankfurt am Main, bestimmten Meublements gezeigt.

3. Der Hof-Lieferant C. A. König, hat einen 12 Fuß breiten und 9½ Fuß hohen Fußteppich, „den Aufbruch zur Falkenjagd“ darstellend, zur Schau gestellt, der, mit einer dazu passenden Bordüre versehen, in Wolle mit Seide und, wo es zulässig, mit Goldperlen gut und fleißig gearbeitet ist; die Köpfe der Figuren sind frisch und lebhaft ausgeführt; derselbe Aussteller sandte eine in Gobelinstich ausgeführte Ofenschirm-Stickerei.

4. R. Müller, in Berlin, hat einen Ofenschirm mit Polisanderholz-Gestell zur Ausstellung geliefert: die Tapisserie-Arbeit daran ist gut, Farbenwahl vortrefflich, die Plüsch-Arbeit jedoch nur einfach glatt geschoren; die nach der Natur geschorenen Plüsche sind kunstvoller, die glatten stellen sich dagegen im Preise etwas mäßiger.

5. hat der Tapisserie-Waarenhändler J. H. Treue, in Berlin, mehrere Tapisserie-Arbeiten zur Schau gestellt, worunter sich als Ofenschirm ein Silber-Fasan von Blumen umgeben, nach der Natur geschoren, in guter Farbenwahl, auszeichnet: derselbe hat wegen des billig angefertigten Gestelles, wenn dasselbe auch nicht so ansehnlich wie andere ist, einen sehr billigen und annehmbaren Preis. Der ausgehängte Teppich ist in der Farben-Auswahl gut und auch preiswürdig, doch hätte das Mittelstück vielleicht passender gewählt werden können. Die ausgelegten Rückenkissen sind den Preisen angemessen gearbeitet. Das Tableau „Peter der Große“ ist mit dem angesetzten Preise nicht zu hoch berechnet, läßt auch Fleiß bei der Ausführung nicht verkennen, nur bei den Gesichtern läßt es, unseres Dafürhaltens, wohl noch Einiges zu wünschen übrig.

6. Rudolph Mosisch, in Berlin, hat einige sehr gelungene Tapisserie-Arbeiten eingeliefert, welche Fleiß und Sachkenntniß bekunden, worunter: ein Ofenschirm in vergoldetem elegantem Gestell mit Figuren-Stickerei und einer Einfassung in gothischer Manier nach eigener Komposition, das Ganze mit Geschmack sauber gearbeitet in schön gewählten Schattirungen ausgeführt; ein gepolsterter Stuhl mit weißlackirtem und goldverziertem Gestell, zeigt eine in Wolle, Seide, Glas- und Metall-Perlen bei guter Farbenwahl sehr fleißig gearbeitete Tapisserie; zwei Oreillers-Stickereien auf seidenem Kanevas in gewöhnlichem Kreuzstich mit nach der Natur geschorenen Blumen sind akkurat gearbeitet und im dafür üblichen Preise berechnet.

7. B. Sommerfeld, in Berlin, hat verschiedene Stickerei-Gegenstände eingeliefert. Ein Teppich, „Aufbruch zur Falkenjagd,“ jedoch ohne Einfassung, auf feinem Kanevas, ist mit Geschmack elegant gefertigt; die Thiere sind nach der Natur geschoren; schwierig bleibt es aber auch dann, den Gesichtern die

volle Lebensfrische und recht natürlichen Ausdruck zu geben. Von demselben sind einige Tableau-Stickereien, als „Peter, durch seine Mutter gerettet," und „Einzug der Königin Viktoria," auch eine Plattstickerei mit Vögeln u. s. w. ausgestellt. Ein Ofenschirm mit bunten Aras, von Kalckbrenner nach der Natur geschoren, auf Seiden-Kanevas gearbeitet, ist sehr gelungen und preiswürdig. Von den Sammet-Oreillers, so in Plattstich ausgeführt, verdienen die auf schwarzem Sammet hervorgehoben zu werden.

8. Karl Lehmus, in Berlin, zeigt in Ausstellung des Preußischen Wappens eine in Wolle, Seide, Gold, Silber und Perlen ausgeführte gelungene Stickerei, wobei auch noch Chenille mit verwendet, da wo es zweckmäßig erscheint; nur will es uns bedünken, als wenn die beiden wilden Männer und die obere Einspannung der Stickerei noch Einiges zu wünschen ließen. Verschiedene angefangene Phantasie-Arbeiten sind mit Geschmack arrangirt und ausgeführt und zugleich sehr preiswürdig.

9. Karl Streich, hat verschiedene Stickereien zu Sophakissen, Ofenschirmen u. s. w. sich eignend, ausgestellt; die Arbeiten sind in der Hauptsache gut durchgeführt, und erscheinen die Preise der Figuren-Stücke dadurch, daß die Fleischtheile derselben im großen Stich gefertigt worden, mäßig.

10. Madame Auguste Lorenz, hat ein lackirtes Kaffeebrett eingeliefert, wovon der mittlere Theil gestickt in Blumen über Stroh gearbeitet; Mühe und fleißige Arbeit sind dabei nicht zu verkennen.

11. Wittwe Trübe zeigt uns mehrere Tapisserie-Gegenstände, als: das Baierische Wappen, eine Arbeit über Stroh gestickt, ein fertig garnirtes Oreiller mit Erdbeermuster; sämmtliche Arbeiten sind geschmackvoll geordnet und ausgeführt.

12. Ferd. Ludewig, Kaufmann in Berlin, lieferte ein blaues Sammet-Kissen in Plattstich, in Perlen, Chenille und Gold ausgeführt, nebst zwei Gegenständen auf Papier-Kanevas, alles recht sauber, Preise mäßig angesetzt.

13. Mad. Wauer, in Berlin, hat ein Stickerei-Tableau, ausgestellt, welches, nach einem Kupferstich ausgeführt, besondere Schwierigkeiten darbot; der Gegenstand ist pikanter Art.

14. J. Pignol, in Berlin, eine Perlenstickerei im Goldrahmen, eine Landschaft darstellend.

15. Henriette Roth, in Berlin, Tragebänder mit Perlenstickerei.

16. hat der Seiden-Kanevas-Fabrikant C. A. Hovemann hier eine gestickte Wiegendecke auf ganz seidenem Imperial-Kanevas ausgelegt, an welcher der schön gearbeitete Kanevas Beachtung verdient.

17. ein von dem Gutsbesitzer Stachow zur Ausstellung gelieferter Fußteppich mit schwarzem Fonds, der, auf der Hand gearbeitet, beachtet zu werden verdient.

18. Dlle. Auguste Krüger, Tapisserie- und Plüschstickerei-Unternehmerin in Berlin, hat das „Paradies" und einen Fußteppich in Tapisserie- und Plüschstickerei zur Schau ausgehängt, welches beides von den weiblichen

Züchtlingen der Strafanstalten zu Spandau und Brandenburg unter der Leitung der Ausstellerin gefertigt worden; das Stück verdient beachtet zu werden; die dafür geforderten Preise sind nicht zu hoch.

19. Fräulein Charlotte Lietzmann, in Genthin, Regierungs-Bezirk Magdeburg, hatte ausgestellt: einen Lichtschirm mit Saamenstickerei.

20. Frau Gräfin Lavalette, zu Reichenbach in der Oberlausitz, hat einen Teppich, „Abraham und Hagar" darstellend, ausgelegt.

21. C. Hartig, Schneidermeister in Tilsit, Regierungs-Bezirk Gumbinnen, hatte eingesandt: eine Tischdecke von blauem Tuche mit schwarzer Plattschnur verziert.

II. Preußischer Niederrhein, Kurhessen, Rheinhessen.

22. Der Steuer-Einnehmer Weygold, zu Erkelenz, im Regierungs-Bezirk Aachen, legt zwei Nadelstickereien in Wolle, mit Glanzleinengarn vor, die Kreuztragung Christi, in Miniatur-Stickerei, und das Abendmahl; beide Arbeiten waren gewiß sehr mühevoll zu fertigen.

23. Mad. Wilhelmine Renck, geb. Lang, in Kreuznach, lieferte das Bildniß Sr. Majestät des Königs in seidenem Plattstich, welches eine etwas schwere Aufgabe, wobei jedoch Mühe und Fleiß nicht zu verkennen.

24. C. M. Weishaupt Söhne, in Hanau, lieferten ein kleines Tableau in Goldrahmen, eine sehr zarte feine bunt gehaltene Figuren-Stickerei, fleißig ausgeführt, daneben preiswürdig.

25. Dlle. Christina Dulcius, in Bingen, hat eine in feiner schwarzer Seide sehr sauber und fleißig gefertigte Arbeit, das Schloß Stolzenfels darstellend, eingesendet; es ist ausgezeichnet in seiner Art und fast kupferstichähnlich zu nennen.

III. Nördliche Bundesstaaten.

26. Frau Legations-Räthin Hansen, in Rostock, führt uns eine Landschaft in bunten Perlen mit schwarzem Rahmen vor, durch welche Einfassung diese Arbeit, woran 8 Jahre gearbeitet sein soll, eben nicht gewinnt. Wer Perl-Arbeiten kennt und damit umzugehen weiß, muß einräumen, daß die Ausführung einer so großartigen Arbeit ein sehr gewagtes Unternehmen ist, indem Farben und Größe der Perlen nicht immer so akkurat und passend zu finden sind und bei dergleichen Arbeiten sehr oft hinderlich in den Weg treten.

27. G. F. A. Papke, in Bremen, hat in einem Fußteppich eine Löwenjagd dargestellt: Zeichnung und Arbeit sind gut, die Farben könnten jedoch noch frischer und lebendiger sein.

28. Geschwister Prüssmann, in Bahrenfeld bei Hamburg, haben zwei verschiedene Fußdecken eingeliefert, die eben keinen besonderen Geschmack bekunden, und ein Rückenkissen, des Goldschmieds Töchterlein darstellend.

29. Direktor Asher, aus Hamburg, hatte für eine ungenannte Dame daselbst ein Lampenkissen mit eigenthümlicher Verfertigungsart eingesandt.

Ueber die aus Menschenhaaren gearbeiteten darstellenden Tapisserie-Gegenstände wird im fünften Abschnitte Nachricht gegeben. (Theil III. S. 196.)

Daß in Tapisserie-Arbeiten gerade Berlin auf einer sehr hohen Stufe steht und immer noch im Zunehmen begriffen ist, davon legen die zur Ausstellung eingelieferten derartigen Arbeiten vollkommen Zeugniß ab.

Ein Beweis, daß diese Berliner Fabrikate überall Anerkennung finden, ist wohl der, daß solche nicht allein in allen Provinzen Deutschlands begehrt, sondern auch in beinahe noch größeren Quantitäten nach dem Auslande, als England, Frankreich, Italien und Rußland, ausgeführt werden. Mehrere Handlungen beschäftigen sich mit diesem nützlichen Vertriebe, der sich sowohl auf angefangene, wie auf fertige Stickereien erstreckt. So ist es z. B. interessant zu hören, wie unsere Stickerinnen ihren Abnehmerinnen in Amerika in die Hände arbeiten. Die von hier abgehenden angefangenen Stickereien zeigen nämlich deutlich die Stiche an, welche die überseeischen Damen weiterarbeiten sollen, um die Arbeit zu vollenden und sie als eigen gefertigte ausgeben zu können. Eine jede angefangene Arbeit ist so vollständig und sorgfältig mit allem nöthigen Zubehör fournirt, daß so wenig in Seide, Wollengarn, Perlen, als auch im Stickmuster und der eingefädelten Sticknadel zur Vollendung der Arbeit Etwas fehlt. Der größere Theil der angefangenen Stickereien geht nach Nord-Amerika und Mexiko, und hat dies Geschäft sich schon zu einem nicht unbedeutenden Export-Artikel ausgebildet.

§. 57.

Weißzeugstickerei, Spitzen und Blonden.

Der Sitz der Weißzeugstickerei für Deutschland ist vorzüglich in Sachsen und in der Schweiz. Es darf behauptet werden, daß von den bedeutenden Mengen solchen Weißzeuges, welches Berlin verbraucht, etwa vier Fünftheile aus jenen Ländern kommen, während in Berlin selbst, welches sehr geschickte Weißzeugstickerinnen enthält, wo aber bei den Preisen der Lebensbedürfnisse in manchen Artikeln nicht so wohlfeil, als in andern Gegenden, namentlich in Sachsen, gearbeitet werden kann, derartige Arbeiten nur auf besondere Bestellungen geliefert zu werden pflegen.

Auch die Weißzeugstickerei ist in der Hauptsache noch immer Handarbeit. Man hat zwar, besonders in England, Stickmaschinen für solche weiße Zeuge, welche sich mehr der brochirten Arbeit nähern, in ziemlicher Ausdehnung in Anwendung gesetzt. Diese Arbeiten kommen indessen den wirklich gestickten nicht gleich und werden auch von einem ungeübten Auge leicht für gewirkt erkannt. Wenn demnach auch bei Gardinen und Kleiderstoffen der Verbrauch der wirklichen Stickereien dadurch einigermaaßen beengt sein sollte, so werden diese letzteren für den sorgfältiger wählenden Theil des Publi-

kums immer die gesuchteren bleiben. Namentlich können bei den Taschentüchern jene auf mechanischem Wege brochirten Stoffe nicht wohl in Konkurrenz treten. Die gestickten Taschentücher werden bei weitem der Mehrzahl nach aus Französischem Batist gefertigt und in Sachsen, namentlich in Plauen und Schneeberg, und in der Schweiz gestickt. In den Kantonen St. Gallen und Appenzell, wo Herisau der Hauptsitz, sieht man in allen Dörfern Frauen und Mädchen an runden Rahmen mit dieser gering gelohnten Arbeit (bis zu 9 Kreuzer für das Stück von 8 Tüchern) emsig beschäftigt.

Die Schlesischen Batistleinen, welche im Hirschberger Thal gewebt werden und ebenfalls recht beliebte Taschentücher liefern, kommen doch den Französischen in der Feinheit nicht gleich und werden nicht zu den auf Vorrath gestickten Taschentüchern genommen, sondern pflegen nur gesäumt zum Verkauf gebracht zu werden. Die Konkurrenz der aus Baumwolle gewebten sogenannten Schottischen Batisttücher, welche auch wohl gestickt feilgehalten werden, macht sich durch deren Wohlfeilheit geltend.

Die Spitzen werden seit alter Zeit aus dem feinsten Flachsgarn, und zwar in ihrer höchsten Vollkommenheit in Belgien und im Französischen Flandern, gefertigt. Sie werden entweder geklöppelt (Dentelles) oder mit der Nadel gefertigt (Points); in der ersteren Gattung werden die Französischen, insbesondere die Valencienner, unter welchem Namen auch die Spitzen von Courtrai, Caen und Chantilly in den Handel kommen, in der letzteren die Belgischen, namentlich die Brüsseler und Mechelner, für die besten erachtet. In Deutschland hat die Spitzen-Fabrikation nur in Sachsen und Böhmen Ausdehnung gefunden. Es kommt dabei wesentlich auf die Güte des Flachses und auf die Feinheit des Gespinnstes an. In Belgien wird das Pfund der allerfeinsten Sorte des geländerten Flachses, welchen man für das brauchbarste Spinnmaterial zur Spitzen-Fabrikation ansieht, zuweilen mit Preisen bezahlt, welche bis an den Werth des gediegenen Goldes hinanreichen. Auch die Deutschen Spitzen-Fabrikanten sind genöthigt, bei den besseren Sorten sich des Belgischen Gespinnstes zu bedienen.

Die Sächsische Spitzen-Fabrikation, welche insbesondere im Erzgebirge ihren Sitz hat, erstreckt sich, wie die Französische, vorzüglich auf Klöppelei. Wenn dieselbe auch häufig nach Valencienner Mustern arbeitet, so hat sie doch in der neuesten Zeit eine solche Ausdehnung und Vervollkommnung erlangt, daß sie in mehreren Gegenden Deutschlands einen weit stärkeren Absatz findet, als die ausländische, an manchen Orten auch ausschließlich den Bedarf liefert und selbst im Auslande mit derselben nicht ohne Erfolg konkurrirt. Wohlfeilere Spitzen werden durch Mischung mit Baumwolle erzielt, indem bei diesen sowohl das Gespinnst wohlfeiler, als die Fabrikation leichter ist. Indessen haben sie nicht die Dauerhaftigkeit der echten und deshalb nicht deren Werth. Die ganz baumwollenen Spitzen werden vorzugsweise in England mit Maschinen gefertigt. Eine Zwischenart bilden die an verschiedenen Orten verfertigten sogenannten Brüsseler

durchzogenen Spitzen, bei welchen die vorgeschriebenen Muster durch Glanzgarn auf Tüll ausgeführt werden.

I. Im Königreich Sachsen bestehen 46 Fabrikhandlungen, welche hauptsächlich Spitzen und Nähwaaren, außerdem aber auch häufig noch Posamentierwaaren als Nebenartikel führen und die Hauptverleger für die in dem ganzen Obergebirge sehr ausgebreitete, hauptsächlich die weibliche Bevölkerung beschäftigende Industrie in Spitzen und Nähwaaren bilden. Die Fabrikation der Spitzen, Blonden und ausgenäheten Waaren hat sich, mit den Anforderungen der Zeit Schritt haltend, fortwährend ausgebildet und konkurrirt erfolgreich mit dem Französischen und Belgischen Fabrikat. Neuerlich ward auch die Fabrikation von Spitzen ganz in Belgischer Weise unternommen, wogegen der Absatz der nach Deutscher Art gefertigten Zwirnspitzen in neuerer Zeit durch den überhandnehmenden Gebrauch der wohlfeileren Englischen Maschinenspitzen und die Konkurrenz Böhmens sehr gedrückt ist. Zu der Ausbildung im Fache der Spitzen und ausgenähten Waaren tragen die zum größten Theil aus Staatsmitteln unterstützten Klöppel- und Nähschulen, deren jetzt 25 im Obergebirge und Vogtlande bestehen, wesentlich bei. Die Zahl der mit Klöppel-, Näh- und Stickarbeiten beschäftigten Personen kann mit Einschluß der Kinder steigend und fallend zu 40- bis 50000 angeschlagen werden.

1. Hammer und Schnabel, in Buchholz, lieferten mehrere Karten mit Blonden und Spitzen, die im Allgemeinen im jetzigen Geschmack und, den angesetzten Preisen angemessen, gut gearbeitet sind. Dasselbe läßt sich auch von der ebenfalls ausgestellten großen Blonden-Echarpe sagen.

2. Eisenstuck u. Comp., in Annaberg, stellten eine nicht unbedeutende Partie verschiedenartiger Spitzen und Blonden in vollen Stücken zur Ansicht. Der größte Theil davon ist von der billigen Qualität und steht im Verhältniß zu den angesetzten Preisen.

3. Jos. Gerischer seel. Söhne, in Schönhaide, legten neue Muster von Blondengrund mit Gold- und Silberfäden durcharbeitet aus, die zu Besätzen und Barben verwandt werden.

Es ist gewiß keine leichte Arbeit, Metall- anstatt Seidenfäden zu verarbeiten; wenn nun auch obige Artikel vielleicht in einigen Punkten noch besser hätten ausgeführt werden können, so kommt dagegen in Betracht, daß die Französischen Fabrikate auch noch erheblich theurer sind.

4. Rosenfeld und Töpfer, in Schneeberg, haben mehrere Mull- und Batistkragen und Taschentücher ausgestellt, die, hinsichtlich ihrer geschmackvollen Stickereien und ihrer Preiswürdigkeit, zu den besseren der Sächsischen Fabrikate zu rechnen sind.

5. Fr. Bamberg u. Comp., in Annaberg. Unter der ausgestellten Auswahl Blonden und Spitzen-Muster finden sich mehrere recht preiswürdige Dessins. Die von demselben ausgestellten Klöppelsäcke wurden von den Besuchern der Ausstellung mit großem Interesse besichtigt.

6. F. A. Schreiber, in Oberwiesenthal bei Dresden, hat mehrere große Pièцen in verschiedener Spitzen-Arbeit, als: ein Kleid, zwei Echarpen, eine Mantille und einige Taschentücher, ausgestellt. Die Echarpe von sogenannten Brüsseler Points hat ein schönes Dessin und ist sauber und gut ausgeführt, desgleichen die Echarpe und mehrere Taschentücher nach Alt-Brüsseler Art. Es ist nicht zu verkennen, daß Einsender sich nicht ohne Erfolg Mühe gegeben hat, den Französischen und Belgischen Fabrikanten, ohne deren Preise zu überschreiten, recht nahe zu kommen.

7. Von den Weißzeugen der Häuser Ernst Karl Luther und 8. Lang u. Facilides, zu Plauen, ist schon oben (S. 306, 342) die Rede gewesen; es befanden sich darunter auch verschiedene Taschentücher, Kragen und Spenzer mit Stickerei, genadelte und durchgenadelte Mulls und Musseline, welche wegen ihrer Wohlfeilheit und geschmackvollen Arbeit viele Käufer fanden.

Es giebt in den Sächsischen Gebirgen noch einige Häuser, welche recht gute Blonden und Spitzen liefern. Unter den Sächsischen Erzeugnissen giebt es schon jetzt solche, welche hinsichtlich ihres Ansehens für die besten Fabrikate von Caen und Chantilly gelten können, obgleich sie um $\frac{1}{3}$ wohlfeiler sind, als jene. Die Versendung in diesem Artikel nach dem Auslande, selbst nach England, ist sehr bedeutend.

II. Aus den Preußischen Staaten waren 4 Aussteller aufgetreten.

9. Aus den Handlungen von Th. Giese und 10. von Friedländer und Siegheim, in Berlin, waren mehrere Taschentücher aus leinenen Linons mit verschiedenen Wappen gestickt, eine Spitzenrobe mit Applikation von Brüsseler Tüll und verschiedene andere gestickte Weißzeuge ausgestellt, welche von den geschicktesten Berliner Stickerinnen gearbeitet sind.

11. Frau Ernestine Wedigen, in Berlin, stellte zwei Fenstervorsätze von Mullstickerei aus.

12. In der Preußischen Stadt Lügde im Kreise Hörter, Regierungs-Bezirks Minden, werden Bielefelder und Schlesische Garne von etwa 1200 Personen durch Klöppelei (unter der Hand) zu Spitzen verarbeitet. Verschiedene Muster dieser Spitzen hat C. Hasse, in Lügde, ausgestellt. Insofern man nach Mustern urtheilen kann, sind diese Spitzen recht gut gearbeitet und den gewöhnlichen gangbaren Sächsischen Fabrikaten an die Seite zu stellen. Zur Annahme von Bestellungen erbietet sich der Magistrat zu Lügde. Der Königin Elisabeth von Preußen Majestät geruheten davon bei Allerhöchst Ihrem Besuche der Ausstellung Verschiedenes auszuwählen.

III. Großherzogthum Sachsen.

13. Amalie Pfeiffer, geb. Schovanitz, in Niederzimmern bei Weimar, stellte ein weißes Taschentuch von Schottischem Batist mit Bouquet-Stickerei in den Ecken, aus; die Stickerei ist ziemlich gut.

Die Württembergischen Weißzeugstickereien sind schon oben S. 310 erwähnt.

§. 58.
Kautschukwaaren und Leder-Surrogate.

Das Kautschuk, Federharz oder elastische Gummi, ist eine sehr kohlenstoffhaltige, dehnbare Masse, welche aus dem Milchsafte verschiedener tropischen Pflanzen gewonnen wird. Der größte Theil dieser in neuerer Zeit wichtig gewordenen Waare wird in Java und im südlichen Amerika gewonnen; wenn in die gummihaltigen Bäume bis auf das Holz eingeschnitten wird, fließt der Saft, wie bei dem Birkenwasser, in beträchtlicher Menge ab, wird gewöhnlich auf ungebrannte flaschenartige Thonformen aufgestrichen und getrocknet, darauf der Thon beseitigt, und die Waare ist fertig.

Schon seit längerer Zeit benutzte man das Kautschuk wegen seiner elastischen, sich dicht anschmiegenden Oberfläche, zum Reinigen, insbesondere zum Ausreiben der Bleifederstriche und anderer Unreinigkeiten vom Papier. Sodann wurde seine ausgezeichnete Brauchbarkeit für luftdichte biegsame Röhren-Verbindungen zu physikalischen und chemischen Zwecken erkannt, indem es der Einwirkung der stärksten chemischen Agentien kräftig widersteht. In neuerer Zeit begann man dasselbe als Leder-Surrogat bei der Kratzen-Krempel-Fabrikation, sodann als Ueberzug zur Verfertigung wasserdichter Zeuge, zur Herstellung eines Holz und Metall bindenden Leims (Marine-Glue) und endlich als Spinnstoff, aus dessen Fäden förmliche Gewebe gefertigt werden, in mannigfaltiger Art zu benutzen.

Die Ausziehung des Kautschuks zu dünnen, für die Weberei brauchbaren Fäden und die Fertigung gewebter Waaren aus denselben hat wohl zuerst in Wien begonnen, später ist sie in Frankreich und England in größerer Ausdehnung in Anwendung gekommen. In neuerer Zeit sind auch in Berlin, Thüringen, im Rheinlande und Hannover Fabriken für Kautschukwaaren errichtet worden. Das rohe, meist in Flaschenform ankommende Kautschuk wird, um daraus die Fäden zu ziehen, zerschnitten und gezogen, so wie man auch zu einigen anderen Zwecken dasselbe in dem Zustande, in welchem es von den tropischen Ländern ankommt, verbraucht. Zu den meisten Artikeln, namentlich zu den Leder-Surrogaten, den Makintosh- und Schuhzeugen, muß dagegen das Kautschuk erst wieder flüssig gemacht werden, und hat man deshalb, namentlich in Oesterreich, den Versuch gemacht, das Kautschuk in dem flüssigen Zustande, in welchem es aus dem Baume quillt, nach Europa zu bringen, ohne daß jedoch dieser Versuch bis jetzt zu befriedigendem Ergebniß geführt hätte. Seit es gelungen ist, aus den Gummiwaaren den unangenehmen Geruch sowohl des Gummi selbst, als der bei dessen Verarbeitung angewendeten Auflösungsmittel, zu entfernen, sind dieselben in der Gunst des Publikums sehr gestiegen, und findet namentlich ein starker Verbrauch derselben zu Hosenträgern und Strumpfbändern, zu chirurgischen Ver-

handzeugen und dergleichen statt. Folgende Gegenstände sind für die Gewerbe-Ausstellung eingeliefert.

1. Das Rohmaterial selbst, seine Bearbeitung für die verschiedenartigsten Zwecke hat in einer gewissen, sehr übersichtlichen Reihefolge François Fonrobert, in Berlin, nachgewiesen. Seine Einsendungen bestanden in rohen Gummiflaschen, Gummischuhen, in zwei Rollen mit der Hand geschnittener Gummifäden, in einer Gummiplatte von 5 Ellen Länge und 1½ Ellen Breite und in mehreren mit Kautschuk luft- und wasserdicht gemachten Gegenständen, als einer Matratze mit Kissen, verschiedenen Luftkissen, einem Schwimmgürtel, wasserdichten Strümpfen und dergleichen, in einigen aus, mit Seide und Baumwolle übersponnenen Gummifäden gefertigten Waaren und endlich in mehreren aus Kautschuk gefertigten Gummibällen. Der Einsender beschäftigt nach seinen Angaben gegen 20 Arbeiter, und seine eingesandten Gegenstände zeugen von dem Fleiß und der Umsicht, welchen derselbe auf die Verwendung des Kautschuks zu den mannigfaltigsten und nützlichsten Zwecken ausübt. Seine Leistungen sind durchweg lobenswerth und seine Preise für die Verwendung empfehlend.

2. Die Fabrik von Louis Fonrobert und Pruckner, in Berlin, deren Woll-Mosaikwaaren schon früher (S. 226) rühmlich erwähnt worden, hatte außerdem auch Gummischuhe und Luftkissen ausgestellt, welche deren Leistungen in den eigentlichen Kautschuk-Artikeln darlegten.

3. Die Fabrikbesitzer Salzmann und Unger, zu Erfurt, welche in ihrem Etablissement gegen 300, zu den Meßzeiten auch noch mehr, Männer und Frauen beschäftigen und ihren Absatz bis über die Gränzen des Zoll-Vereins hinaus nach den Hansestädten und über die See hinaus ausdehnen, hatten eine Musterkarte ihrer Fabrikate, Gummifäden in Verbindung mit Seide, Wolle, Baumwolle, Kammgarn und Leder-Arbeiten eingesendet.

4. Der Fabrikbesitzer Ludwig Kohlstadt, in Köln, betreibt seit einigen Jahren eine Fabrik von Gummiwaaren, in welcher gegen 400 Mädchen mit Nähen und Steppen beschäftigt werden. Die Gummibänder werden auf 10 bis 12 Webstühlen und sogenannten Getauen, welche meist mit Jacquard-Maschinen versehen sind, gewebt. Die einzelnen Ledertheile werden vermittelst Stampen mit einem Schlage ausgeschlagen, so daß alle Löcher darin sind. Die eingesendeten Muster, meist aus elastischen Tragbändern bestehend, entsprachen einer so vollständigen Fabrikations-Einrichtung.

5. J. D. Auffermann, in Barmen, hat 24 Spuhlen mit geschnittenen Gummifäden eingesandt, die von der Feinheits-Nummer 5 bis 50 herauf gehen. Die Fäden waren in allen Nummern sehr egal und auch in den Preis-Angaben dem Werthe angemessen. Auf jeder Spuhle befand sich netto ein Pfund Gummifaden.

6. Der Fabrikbesitzer Karl Schulz, zu Essen, sandte mehrere Stücke lackirter Kippernessel und andere lackirte Gewebe zu Mützenschirmen, Sturmbändern, Herren- und Damenschuhen, Stiefeln, auch zu Leibgürteln, Hut-, Mützen- und Fahnen-Ueberzügen, zu Wagner- und Sattler-Arbeiten zu gebrauchen. Die Erzeugnisse sind eigene Erfindung des Einsenders und empfehlen sich durch gute Arbeit und Zweckmäßigkeit. Insbesondere hat das Schuhleinen große Biegsamkeit und Stärke und einen schönen Glanz.

7. Johann Theodor Wilbertz, zu Grevenbroich, im Regierungs-Bezirk Düsseldorf, sandte verschiedene Proben aus Kautschuk in Verbindung mit Woll-, Baumwoll- und Leinengeweben bereiteter Leder-Surrogate (artificial-leather) zu Krempeln für Spinnereien, so wie daraus gefertigte Spritzenschläuche und Löscheimer. Bei den hohen Preisen der Lütticher und anderer zur Kratzen-Fabrikation geeigneter Ledersorten wird die Anwendung dieser Surrogate in den Kratzenfabriken immer allgemeiner. Sie wurden bisher aus England bezogen, und gereicht es der Industrie des Ausstellers zur Ehre, daß er nicht allein diesen Artikel in guter Qualität im Inlande zu liefern, sondern auch andere geeignete Gegenstände aus demselben Rohstoff zu fertigen begonnen hat (vergl. oben S. 468 und 469).

8. Der Hof-Hutmacher und Fabrikbesitzer Wagner, zu Hannover, hatte elastisch lackirtes Schuhzeug die Elle zu einem Thaler, Vorschuhblätter, Herren- und Damenschuh aus diesem Zeuge, einen Tornister und Mantelsack aus elastisch lackirtem Segeltuch und verschiedene Proben dieses Segeltuches, ebenfalls die Elle zu einem Thaler, ausgestellt. In größeren Partieen werden beiderlei Erzeugnisse noch wohlfeiler abgelassen: die Zeuge scheinen zum Widerstande gegen Nässe und Kälte wohlgeeignet, haben ein solides und gefälliges Aussehen, fanden viele Freunde, und sind mehrere Stücke davon verkauft worden. Zur Grundlage bei dem Schuhzeuge ist baumwollener Satin, welcher in England verfertigt worden, bei dem Segeltuch Hannoversches Hanfgewebe benutzt. Die elastische Lackirung ist Erfindung und Geheimniß des Ausstellers, welcher so eingerichtet ist, daß er große Aufträge in kurzer Zeit auszuführen vermag. Aussteller hat schon als Fabrikant von Hüten und lackirten Filzen auf den Hannoverschen Gewerbe-Ausstellungen 1837 und 1840 die bronzene und silberne Vereinsmedaille erhalten. Das Segeltuch zu den Tornistern war von dem Leinenfabrikanten Hansen, zu Hildesheim (s. S. 461), in ausgezeichneter Güte fabrizirt.

Von der vielfachen Verwendung des Kautschuks und der daraus bereiteten Gespinnste zu Tragbändern, Plüschen, Posamentier- und Handschuhmacherwaaren und von den Proben solcher Verwendungen auf der Gewerbe-Ausstellung ist bei den betreffenden Waarenklassen die Rede. Ohne Zweifel gehört dieser erst neuerdings zu technischer Wichtigkeit gelangte Rohstoff zu denjenigen, welche noch nicht den vollen Umfang ihrer Benutzung erlangt haben. Es gereicht dem Deutschen Gewerbefleiß, dem die Bezugs-

orte dieses Rohstoffes so entfernt liegen, zur Ehre, seine Aufmerksamkeit und Thätigkeit auch auf diese Waarengattung gerichtet und seine Leistungen darin auf eine dem Publikum so zugängliche und belehrende Weise auf dieser Ausstellung dargelegt zu haben. Freilich fehlten darin mehrere wichtige Vertreter, wie namentlich Wiens beide wichtige Kautschukwaaren-Fabriken. Indessen mag die Kürze der Vorbereitungszeit und das Neue einer solchen Vereinigung der Gewerbs-Erzeugnisse aller Deutschen Staaten als Entschuldigung gelten.

§. 59.

Posamentierwaaren, wollene und baumwollene Bänder.

Die Fertigung von Bordüren, für die Garnitur der Wagen, so wie auch der Gimpen, wird meistens fabrikmäßig betrieben. Die Wagenbauer pflegen sich mit den erforderlichen Borten und Gimpen auf Vorrath zu versehen. Dagegen werden die gewöhnlichen, nach dem jedesmaligen Bedarf sich richtenden Posamentier-Arbeiten, Knöpfe, Borten zu Kleidern, Schnüre, Gurte und dergleichen mehr handwerksmäßig verfertigt. Der Bedarf an solchen Posamentier-Arbeiten ist sehr von der Mode abhängig; gegenwärtig werden, besonders bei den Wintermoden, ziemlich viele Artikel dieses Gewerbzweiges, namentlich Gimpen, verbraucht. Jeden Falls aber hat der Verbrauch von Wagenborten und Gimpen sich vermehrt, sowohl wegen der großen Ausdehnung des Wagenbaues, in welcher Hinsicht nur an den Bau der zahlreichen Eisenbahnwagen erinnert zu werden braucht; als auch wegen der vollständigeren und kostbareren Ausschmückung der Wagen. Während früher auch die besseren Stadtwagen nur mit Wolle ausgeschlagen zu werden pflegten, wo denn auch nur geringere wollene Borten gebraucht wurden, ist in neuester Zeit die innere Bekleidung durch seidene oder mit Seide gemischte Stoffe und mit Plüschen ziemlich allgemein geworden, wozu denn auch wieder entsprechende sorgfältiger gearbeitete und kostbarere Borten gehören. Es ist deshalb nicht zu verkennen, daß dieser Gewerbzweig an Wichtigkeit und Interesse gewinnt. Einer der wichtigsten Artikel sind die Frangen, insbesondere die Gardinenfrangen, welche bei dem allgemeinen Gebrauch dieser Fensterbekleidung große Fabriken, wie beispielsweise in Annaberg und Berlin, beschäftigen; an dem ersteren Orte werden mehr baumwollene, an dem letzteren mehr Frangen von Seide, Wolle und gemischten Stoffen gearbeitet. Auch die Schnüre und Gurte sind für die Posamentiere wichtige Artikel, indem die Fertigung der letzteren jetzt mehr von den Posamentieren als von den Seilern geschieht.

An Posamentierwaaren waren auf der diesjährigen Gewerbe-Ausstellung folgende Gegenstände ausgestellt:

I. Aus den östlichen Provinzen Preußens.

1. Die von A. F. Raake, in Berlin, eingelieferten Proben von Schnüren in Seide, Wolle ꝛc. und seidene Chenillen sind gut gearbeitet und preiswürdig. Der von demselben gelieferte Tempel von Schnur ist mehr Kunstprodukt.

2. Eine von dem Band-Fabrikanten C. G. Gierth zur Ausstellung gelieferte Muster-Karte seidener Kokarden in allen National-Farben ist überall sehr gelungen und akkurat gearbeitet zu nennen und nach den uns dafür bekannten Preisen zugleich preiswürdig.

3. Der Posamentier G. Lisso hat Ordensbänder und Kokarden ꝛc. eingeliefert, erstere sind im Ganzen gut gearbeitet, Preise angemessen.

4. Die von H. Marck zur Schau gestellten Westenschnüre aus Wolle und Seide sind gut gearbeitet, der Gegenstand ist jedoch von keiner gewerblichen Wichtigkeit.

5. Unter den von C. Schneider, Posamentier in Berlin, eingelieferten Gimpe-Arbeiten in Seide für Damenputz ꝛc. ist bei einigen Mustern guter Geschmack nicht zu verkennen.

6. Der Bortenfabrikant Franz Ebel hat einige Jagdgewehr-Rieme von Borten in Silber und Seide brochirt zur Ausstellung geliefert, die sehr fleißig und sauber ausgeführt sind.

7. A. Bolzani, in Berlin, hat eine Gardine mit Stickerei-Gimpe in weißer Seide geliefert. Ueber die Garnirung und das Arrangement hörte man verschiedene Ansichten; einige darin vorkommende Arbeiten in den Besätzen sind fleißig ausgeführt.

8. N. Glaser hat Besätze für Herrenröcke und Damenkleider ausgestellt, die gut gearbeitet sind und gelungen in ihrer Art ausfielen.

9. Der Königliche Hof-Lieferant und Posamentierwaaren-Fabrikant Hausotte hat ein nicht unbedeutendes Sortiment Proben von Frangen, Bordüren, Quasten und Schnüren zur Dekorirung von Gardinen, Möbel ꝛc., so wie Garnituren für Damenkleider in Wolle und Seide, zur Ausstellung geliefert: Geschmack so wie saubere Ausstattung ist dabei nicht zu verkennen.

10. L. Neye hat einige Stück Wagenborten ausgelegt.

11. Der Posamentierwaaren-Fabrikant E. A. Clemens hat eine Anzahl Proben von Militair-Effekten in Wolle und Kameelgarn, als: Säbeltroddeln, Kordons, Husarenschärpen und Fangschnüre ꝛc. vorgelegt, die als gut und normalmäßig gearbeitet zu empfehlen sind.

12. Der Posamentiermeister J. L. D. Geißler hat eine reichhaltige Auswahl Proben verschiedenartiger Posamentier-Arbeiten zu Wagen- und Möbel-Verzierung verwendbar ausgelegt, wobei die Preise im richtigen Verhältniß zu den Waaren.

13. Der Fabrikant A. Rubach, in Berlin, hat in einem Kasten verschiedene Arten seidener, wollener und baumwollener Schnüre rc. vorgelegt, die einen bekannten guten Arbeiter bekunden, die Preise sind der guten Arbeit angemessen.

14. G. A. Dieffenbach, Seiden-Knopffabrikant in Berlin, hat in einigen Glaskasten mehrere Proben verschiedener Rosetten, Quaste, Gimpen und Schnüre, wobei mehreres Gelungene, ausgelegt, Preise sind den Waaren angemessen.

15. Mad. Nebelthau, in Berlin, hat allein auf dieser Ausstellung als Verfertigerin von Florschnüren Proben eingeliefert, die sehr gelungen sind, auch zu mäßigen Preisen verkauft werden.

16. Von Breslau aus hat der Posamentierwaaren-Fabrikant Heinrich Zeisig ein Sortiment verschiedener Posamentierwaaren eingesendet, worunter Gimpe, Besätze zu Möbeln und anderen Garnirungen verwendbar: die Mehrzahl dieser Gegenstände sind sehr gelungen ausgeführt; sie sind den aus den Sächsischen Fabriken gelieferten Erzeugnissen verwandt.

17. Der Posamentier R. Schärf, in Brieg, hat ein Sortiment verschiedenartiger Gurte, Fahrleinen, Borte rc. in Wolle, Baumwolle, theilweise mit Seide gemischt, zur Schau gebracht, die bei guter Arbeit und den dafür im Verhältniß mäßigen Preisen recht empfehlenswerth sind; in einem dabei ausgehängten breiten in Seide brochirten Klingelbande, ist etwas Ausgezeichnetes geleistet.

18. A. Hauffe, in Kussen, Regierungs-Bezirks Gumbinnen, welcher Englisches Baumwollgarn und leinenes Handgespinnst der Gegend in seinem Etablissement bleicht und 2 Stühle zum Bandweben, 1 zur Ginghamweberei und 3 zu Tischzeugen und Leinewand beschäftigt, hat leinene, halb und ganz baumwollene Bänder in verschiedenen Längen und Mustern ausgestellt. Sie sind im Allgemeinen zu loben, jedoch ist ihr Preis im Verhältniß zu anderen ähnlichen Fabrikaten etwas hoch.

II. Aus den westlichen Provinzen, welche die Hauptsitze der vereinsländischen Bandwaarenmanufaktur enthalten, waren Bandwaaren von den bereits erwähnten vier Fabrikanten in Barmen (s. oben S. 109) eingesendet.

19. Der Baumwollen-Bandwaaren-Fabrikant J. van Niedick, zu Stromberg, im Kreise Beckum, beschäftigt 27 Maschinen und 100 Arbeiter mit seinem für den Ort sehr wichtigen Gewerbe. Es werden Englische Garne verarbeitet. Die Färberei ist zu Warendorf wegen des dortigen vorzugsweise dazu geeigneten Wassers eingerichtet. Ausgestellt waren drei Dutzend mittelfein Herrnhuterband, zwei Dutzend Stück prima Herrnhuterband von ächten Farben, 6 verschiedene Sorten Baumwollen-Taffetband, Moirée von ächten Farben, und ½ Dutzend mittelfeines Hosenträger-Band. Für die Güte der Waaren bürgt der ausgedehnte Absatz derselben, welcher

sich über ganz Norddeutschland erstreckt. Die Waaren wurden empfehlenswerth, die Preise nicht niedrig befunden. Einsender hatte die ausgestellten Proben zum Besten der Berliner Armen bestimmt, weßhalb sie nach beendigter Ausstellung dem Kuratorium des Friedrichs-Waisenhauses übergeben wurden.

Diese Provinzen haben wohl die stärkste Ausfuhr von Bandwaaren.

III. Das Königreich Sachsen enthält eine ziemlich ausgedehnte und schwunghaft betriebene Manufaktur von Posamentier- und Bandwaaren. Die Fabrikation von leinenen und baumwollenen Bändern beschäftigte 1843 17 Fabrikgeschäfte. Seidene Bänder wurden dagegen nur noch von 5 Fabrikanten gefertigt. In den Gegenden von Annaberg, Buchholz, Scheibenberg, Geier u. s. w. verbreitet sich die fabrikmäßige Anfertigung von baumwollenen, zum Theil auch seidenen Posamentierwaaren, Frangen, Borden; 1843 bestanden 9 Verlagsgeschäfte für diesen Artikel allein, außer den Spitzen- und Weißwaarengeschäften, welche sich nebenbei damit befassen. Die Sächsischen Fabrikanten genießen durch einen sehr billigen Gesellen- und Mädchen-Lohn, da im Erzgebirge dergleichen Arbeiter bei weitem billiger leben und an nur ganz einfache Kost gewöhnt sind, einige Vorzüge und können bei weitem niedrigere Preise erzielen. Bei diesen billigen Posamentier-Artikeln muß außerdem auch die mitunter etwas leichte Bearbeitung, gemäß welcher bei manchen Gegenständen die Seide wie aufgehaucht erscheint, in Betracht gezogen werden.

Aus diesem Königreich, so wie aus dem Herzogthum Anhalt-Dessau waren 3 Aussteller aufgetreten:

20. Hammer und Schnabel, Posamentierwaaren-Fabrikanten in Buchholz, haben in verschiedenartigen Frangen- und Gimpebesätzen, in der bereits bekannten etwas leichter gearbeiteten Sächsischen Manier, zum Theil sehr gelungene Posamentier-Arbeiten geliefert, und sind Preise den Waaren angemessen. — Was Spitzen, Blonden ꝛc. betrifft, so ist deren schon im §. 57 (oben S. 498) Erwähnung gethan. Die Posamentierwaaren sind zu den gelungensten und besseren zu rechnen.

21. Von Annaberg in Sachsen haben Fr. Bamberg u. Comp. ein reichhaltiges Proben-Sortiment in Frangen, Besätzen und Quasten ꝛc. der Ausstellung zugeführt, die im Ganzen gut, leicht und billig gearbeitet sind. Das Geschäft ist von Bedeutung und erfreut sich allgemeinen Vertrauens.

22. Der Posamentiermeister Adolf Reinike, zu Zerbst, hatte verschiedene brochirte und ordinaire Wagenborten zur Ausstellung eingeliefert; die Preise sind die gewöhnlichen.

IV. Aus den nördlichen Bundesstaaten hatten zwei Aussteller sich betheiligt:

22. Der Posamentier und Seiden-Knopffabrikant B. Spiro, in Hamburg, hat mehrere Garnituren Posamentier-Knöpfe und zwei Gardinenhalter in sauberer Arbeit zur Ausstellung geliefert, wovon der eine Gardinenhalter in ponçeau und weiß in recht gefälliger Form gehalten, der andere ist wohl noch reicher, jedoch etwas schwer, doch lassen alle diese Probestücke eine sorgfältige Bearbeitung nicht verkennen.

23. Der Sattler und Gurten-Fabrikant J. F. Schwartz, in Oldenburg, hat Mehreres in wollenen und leinenen Sattelgurten, Hosenträger und Kofferband eingesandt; dieselben sind gut gearbeitet.

Im Allgemeinen kann bemerkt werden, daß in diesem Artikel die Preußischen Fabrikanten bei etwas höheren Preisen an sauberer und gediegener Arbeit hinter Keinem zurückstehen, manchmal auch den Vorzug behalten.

Die Manufaktur der Posamentier- und Bandwaaren — abgesehen von den vorerwähnten Seidenbändern — steht in Deutschland auf einem ziemlich hohen Standpunkte. Die Ausfuhr der Bergischen Leinen- und Baumwollenbänder und Litzen war sehr bedeutend, so lange nicht übermäßige Zollbelastungen der betreffenden Exportländer entgegentraten. Auch jetzt wird noch Manches in diesem Artikel ausgeführt.

Was namentlich den Berliner Verbrauch betrifft, so werden die Wagenborten und die feinen Gimpen meist aus den Preußischen Fabriken bezogen; die wohlfeilere Waare, besonders der letzteren Art, kommt dagegen größtentheils aus Sachsen, ganz feine Gardinen-Gimpen, welche mit den geübtesten Händen gearbeitet werden müssen, auch wohl aus Paris.

§. 60.

Stoff-Knöpfe.

Die Knöpfe, dieses bei den mehrsten Kleidungsstücken aller Völker, unentbehrliche, selbst bei Posamentierwaaren, Möbeln und Stubenbekleidungen vielfach übliche und deshalb in unbegrenzter Menge zu gebrauchende Befestigungsmittel, können aus Horn, Leder, Knochen, Holz, Eisenblech und anderen Materialien angefertigt werden, die entweder unbedeckt bleiben, oder mit Seide, Garn und andern Stoffen überzogen werden. Hier haben wir nur mit der letzteren Gattung zu thun. Früher waren es nur die Posamentiere und die eine besondere Zunft bildenden Knopfmacher, welche stoffene Knöpfe verfertigten, indem sie Holzformen übernäheten oder überspannen. Ums Jahr 1826 erfand Sanders in Birmingham die Patentknopfmaschine, welche Plücker zu Elberfeld 1830 zuerst in Deutschland anzuwenden begann. In neuerer Zeit haben diese künstlichen Maschinen, mittelst welcher verschiedenartige Zeuge, von Seide, Wolle, Kameelgarn u. s. w. auf Eisenformen mit Schnelligkeit aufgezogen werden, die langsame Handarbeit verdrängt und viele bedeutende Fabriken, namentlich im Wupperthale, ins Leben gerufen. Die

Maschinenknöpfe zeichnen sich gegen die frühern übersponnenen Knöpfe, durch gefällige Form, mannigfaltigere Muster und, ohngeachtet sie aus vielen Theilen zusammengesetzt sind, durch Billigkeit der Preise aus. In Folge hievon wird damit ein bedeutender Absatz erzielt, und viele Arbeiter (in Barmen und Elberfeld 700) beschäftigt. Lasting — ein besonders fester und haltbarer Wollenstoff — Seide und Sammet liefern hauptsächlich die Ueberzüge. Die Fabrikanten in den benannten Städten haben noch das besondere Verdienst, daß sie neben ihrer Knopffabrikation die Weberei der dafür geeigneten Seidenstoffe selbstständig betreiben, stets neue Dessins ersinnen und über hundert Webstühle damit beschäftigen.

Von Barmen hat sich dieser interessante Industriezweig nach dem benachbarten Solingen und Wülfrath, wo die Roßhaarknöpfe verfertigt werden, verbreitet. In Gummersbach werden auch Knopfüberzüge gewebt, jedoch nur mit der Hand, folglich in kleinem Umfange auf hölzernen Formen aufgenähet. Aehnlich wird dieser Gewerbzweig in Miltenberg am Main betrieben. In Breslau soll man neuerdings angefangen haben, auch mit Maschinen zu arbeiten. Seidenknopfmacher, welche in der früheren Weise fortarbeiten, und Knopfmacherstühle, auf welchen Zeuge zum Ueberziehen gewebt werden, giebt es in Berlin, in Thüringen und in vielen andern Orten und Ländern.

Was die Rohstoffe dieses Gewerbzweiges betrifft, so werden die Formen zu den Maschinenknöpfen jetzt allgemein aus Eisenblech gemacht: die gröberen Bleche liefern die inländischen Blechhütten, namentlich Piepenstock in Hörde und in der Oege in guter Qualität: bei den feineren Sorten sollen die Englischen Bleche hinsichts der für diesen Zweig so wichtigen Egalität noch unerreicht sein. Die Knopffabriken schneiden selbst die Formen aus diesen Blechen, und bedienen sich nur noch ausnahmsweise hölzerner Formen.

Zu den Ueberzügen werden hauptsächlich Lastings, seidene und Sammetstoffe verbraucht. Die Lastings kommen alle aus England, wiewohl sie mit 30 Rthlrn. vom Zentner verzollt werden müssen. Die Versuche einiger Elberfelder Wollenwaarenfabrikanten, sie selbst zu liefern, haben bis jetzt zu keinem befriedigenden Resultat geführt. Im Wupperthal werden jährlich an 3000 Stück zum Werth von 70—80000 Rthlr. verbraucht. Die glatten, karrirten und gemusterten Seidenstoffe zu den Ueberzügen werden mit Jacquardstühlen gewebt: seit dieser Zweig so vervollkommnet worden, nehmen die seidenen Knöpfe mehr zu, wie die Lastings. Die mit Sammetblümchen oder ähnlichen Mustern versehenen Ueberzüge kommen von Krefeld. Wiewohl die Mode jetzt den Stoffknöpfen günstig ist, mithin der Konsum sehr zunimmt, so vermögen die inländischen Fabriken den Bedarf des Zollvereins doch wohl zu decken. Englische und Französische Stoffknöpfe kommen nur noch ausnahmsweise, etwa durch die Kleidermacher und andere Reisende, welche die neuen Moden aus London und Paris zu holen pflegen, nach Deutschland. Der Vertrieb geschieht theils auf den Messen, theils durch Reisende, welche an die Kaufleute und Kleidermacher verkaufen.

Ausgestellt hatten:

1. J. P. und C. Greef, in Barmen. Karl Greef, Chef der unten zu erwähnenden Metallknopffabrik J. J. Greef, G. W. Sohn richtete 1832 auch eine Fabrik von Zeugknöpfen ein. Er ließ nach den über die damals neu eingeführte Englische Patentknopfmaschine eingezogenen Nachrichten, jedoch mit mehreren eigenthümlichen Modifikationen, Knopfmaschinen bauen und richtete so eines der umfangreichsten Geschäfte dieses Zweiges in Deutschland ein. Ausgestellt war ein zahlreiches Sortiment von Mustern solcher Stoffknöpfe auf Karten: eine sehr schöne und vollständige Auswahl.

2. Langenbeck und Weyerbusch, in Elberfeld, eine ebenfalls schon seit einer Reihe von Jahren in diesem Artikel arbeitende Firma, sandte ebenfalls eine Musterkarte verschiedener Stoffknöpfe, welche ebenfalls eine ziemlich vollständige Musterauswahl darbot.

3. Der Wollplüschfabrikant F. W. von den Steinen, zu Wülfrath, hatte eine Musterkarte von Haarknöpfen Prima und fein Prima von Pferdehaar, extrafein von Menschenhaar eingesendet. Die Preise der zehn prima Sorten standen von 8 bis 24, der feinen Primas von 9½ bis 28 und der extrafeinen von 17 bis 65 Sgr. für das Groß, in oval oder flach bei Parthieen von mindestens 100 Groß; spitze, flachspitze, hohle oder abkantige stehen per Groß 2 Sgr. höher (vergl. oben S. 221 und 489).

4. Der Seidenknopf- und Posamentierwaarenfabrikant B. Spiro, in Hamburg, welcher in seiner Fabrik 30 bis 35 Arbeiter beschäftigt, hatte 5 Garnituren gestochener Knöpfe, die Garnitur zu 1½ Rthlrn., und 3 Garnituren Posamentierknöpfe zu 1 Rthlr. 27½ Sgr., hauptsächlich zu Palletots zu gebrauchen, ausgestellt. Aussteller leistet in seinem Fache für Hamburg Ausgezeichnetes und versieht das Publikum mit den früher durch ausländische Einsendungen gedeckten Artikeln (s. oben S. 507).

5. Der Formdrechsler Heinrich Hamms, zu Rhede im Münsterlande, sandte eine Musterkarte mit 128 verschiedenen Knopfformen.

Es steht zu hoffen, daß dieser in Deutschland schon begründete, nicht unwichtige Gewerbzweig sich im Vaterlande noch weiter ausdehnen werde.

§. 61.

Fertige Kleidungsstücke und Betten.

Bei der Verarbeitung der gewebten und gewirkten Zeuge, welche der Kleidermacher von dem Fabrikanten oder Kaufmann überkommt, zu wohlstehenden, bequemen und dauerhaften Kleidungsstücken, kommt es nächst der richtigen Auswahl des Stoffes auf ein genaues Maaßnehmen, auf die hiermit streng übereinstimmende Musterzeichnung, auf ein richtiges und sicheres Zu-

schneiden, auf die Wahl passender und dauerhafter Zuthaten und Befestigungsmittel, auf solide und vorsichtige Nadel- und Bügel-Arbeit, auf Reinlichkeit und Genauigkeit des ganzen Verfahrens an. Es ist nicht genug, daß ein Kleidungsstück gut genäht und sauber vollendet ist, es muß auch dem Träger passen, ein Mißverhältniß des Körpers ausgleichen, und das Sprichwort: „Kleider machen Leute“ zu bewähren suchen.

Die zur Ausstellung gelieferten für Herren und Damen bestimmten Kleidungsstücke konnten, da die Personen, für die dieselben gemacht, fehlten, nur in Bezug auf die Arbeit im Nähen und Ausschmücken und auf den Preis begutachtet werden, in welchem das Material mit eingeschlossen ist.

A. Für Herren bestimmte Kleidungsstücke hatten ausgestellt:

1. Der Schneidermeister F. W. Luck II., in Berlin, einen Mantel zum Preise von 30 Rthlrn., einen Palletot zu 24 Rthlrn., zwei Oberröcke und zwei Leibröcke, beide zu resp. 22 und 18 Rthlr.

2. Der Kleiderfabrikant H. Cohen, zu Berlin, läßt mit etwa 56 Arbeitenden alle Gegenstände der Herrentoilette fertigen, welche in seinem Magazin feilgehalten werden. Ausgestellt war ein Negligée-Rock von Kaschemir zu 85 Rthlrn. und ein Winter-Palletot neuester Form von Buckskin (Aachener Fabrikat) zu 40 Rthlrn.

3. Der Kleidermacher J. Ronner, daselbst, einen wattirten Winter-Par-dessus, mit Atlas gefüttert, mit Sammet- und Bortenbesatz und einer im Kragen verborgenen Kopfbedeckung zu 100 Rthlrn.; einen schwarzen Frack mit Atlas gefüttert zu 30 Rthlr. und ein Beinkleid von schwarzem Buckskin zu 10 Rthlrn.

4. Der Schneidermeister W. Böttcher, genannt Eichholz, daselbst, einen in griechischer Manier mit Blumen besetzten Palletot (Griechischer Mantel, Schnurarbeit), in möglichst richtiger Nachahmung natürlicher Blumen.

5. Der Kleidermachermeister Gustav Anders III. zu Magdeburg, beschäftigt in seiner Werkstatt in der Regel 15 Gehülfen. Ausgestellt war ein großer zirkelförmiger Herren-Mantel, 15 Berliner Ellen weit, vom feinsten bronce-melirten Tuch, mit schwerem schwarzen Atlas durchweg gefüttert und über Kreuz sauber abgenäht, mit abgenähetem Umfallkragen von Atlas, Aermel zum Einstecken und Kapuze, die zwischen Kragen und Futter zurückgesteckt werden kann zu 145 Rthlrn.

6. W. Jasinski, in Posen: ein Kleidungsstück von schwarzem Niederländischen Tuch aus 6 Theilen bestehend, und mit weißer Seide genähet, beliebig als Oberrock und Leibrock zu tragen, zu 30 Rthlrn.

7. Der Schneidermeister Albert Döll, in Gotha, spricht die Ueberzeugung aus, daß der Frack als unzweckmäßig und unschön, der Zeit der

Zöpfe angehörend, verdrängt werden müsse, und hatte einen eleganten, leichten und gefälligen Ueberrock geliefert, von welchem er glaubt, daß er an die Stelle des Fracks würde treten können: Tuch von Lennep, seidener Futterstoff von Krefeld, Knöpfe von Miltenberg in Baiern, elastische Brustgarnitur von Roßhaaren. Der Preis von 24 Rthlrn. erschien nicht zu hoch; in Frankreich würde eine solche Arbeit mindestens 120 Frcs. kosten.

Diese Kleidungsstücke zeichnen sich ohne Ausnahme durch sauberes und gutes Nähen aus, sind auch mit Berücksichtigung des verwandten Materials im Preise angemessen und bethätigen die Meisterschaft der Verfertiger. Besonderes Lob verdienen die Arbeiten des Luck II. in Berlin.

B. Für Damen bestimmte Kleidungsstücke lieferten:

9. Der Kaufmann und Damen-Garderobefabrikant W. Immel, in Berlin, ein Damenkleid, welches sauber und gut gearbeitet ist. Der Ausputz desselben ist etwas steif und überladen, der Dessin des Stoffes schön und der Stoff selbst gut, die Farbenzusammenstellung indessen nicht gut gewählt und ansprechend.

9. Der Damenkleidermacher F. Suhr, in Berlin, hat sich durch seinen 1840 in der ersten und 1842 in der zweiten Auflage erschienenen „Gründlichen Unterricht im Maaßnehmen, Musterzeichnen und Zuschneiden der Damenkleider," so wie durch den bedeutenden Kreis der von ihm ausgebildeten Schülerinnen Verdienste um sein Fach erworben. Derselbe hatte ein zum Brautanzuge bestimmtes weißes Atlas-Kleid ausgestellt. Dasselbe verdient wegen Form, sauberer Arbeit und geschmackvoller Ausschmückung, so wie des Materials wegen alles Lob.

10. G. Maas, Schnürleiberfabrikant daselbst, ein rosa und blau seidenes Korset.

11. C. Ney, Kaufmann und Fabrikant daselbst, ein Damenmantel, eigenes Fabrikat.

12. F. Langer, Schnürleiberfabrikant, hat seit 1844 sein Geschäft in der Art eingerichtet, daß die Korsets aus Englischer gezwirnter Baumwolle (Sewing) als Kette und Englischem Kettgarn zum Schuß in einem Stücke gewebt, mithin jede Näharbeit daran entbehrlich gemacht wird. Um sie beim Tragen bequemer zu machen sind die Klemmen für die Fischbeinstangen mit Knopflöchern versehen, damit die Letztern nach Belieben herausgenommen werden können, was besonders beim Waschen sehr angenehm ist. Sie werden auf Bestellung in jeder beliebigen Form geliefert. Ausgestellt waren 3 verschiedene Gattungen zu 16, 20 und 26 Rthlrn. das Dutzend.

Zwar hatten noch mehrere Betheiligte dieses Gewerbzweiges ihre Erzeugnisse zur Ausstellung angemeldet: die Schranken des verfügbaren Raumes nöthigten aber, bei der Aufnahme fertiger Kleidungsstücke die Vorschrift vom 3. Juli 1844 (s. oben S. 15) streng festzuhalten.

C. Bettzeug.

13. Goschenhofer und Roesicke, in Berlin, ein vollständiges Bett mit Bezügen und einer seidenen Decke, bestehend aus 1 Deckbett, 2 Unterbetten, 1 Pferdehaarmatratze, 1 Pfühl, 2 Kopfkissen, 1 Pferdehaarkopf- und 1 Fußkissen, und den dazu nöthigen Bezügen zum Preise von 205 Rthlrn. Der Drillich und das Inlett waren von rein leinenem Garn und Seide in der eigenen Fabrik gefertigt. Das Deckbett war mit Eiderdaunen, die übrigen Betten mit feinen Bremischen Federn gefüllt.

Im Allgemeinen hat das Geschäft der Kleidermacher für Männer in Berlin und andern größern Orten zunächst dadurch eine andere Gestalt erhalten, daß sich größere mit Kapital ausgerüstete Unternehmer desselben vollständige Magazine der zu verarbeitenden Tücher und Zeuge halten, in welchen dem Publikum die gewünschte Auswahl der Stoffe, ohne Zuziehung des Tuch- oder Ausschnitthändlers dargeboten wird. Diese Kleidermacher pflegen dann beim Bezug der Stoffe unmittelbar mit den Fabrikanten in Verbindung zu treten, wodurch allerdings den mit diesen Artikeln beschäftigten Kaufleuten ein Theil ihrer Kundschaft entzogen wird.

Eine zweite, mehr in das Innere dieses Gewerbes eingreifende Veränderung liegt darin, daß einzelne Unternehmer Geschäfte von großem Umfange in mehr fabrikmäßiger Einrichtung betreiben, in welchen sie blos das Zuschneiden, oder auch wohl nur die Annahme der Bestellung und Austheilung der Arbeit an die in Stücklohn stehenden Gewerbsgehülfen besorgen, wobei von Seiten der Letztern vielfach über gedrückte Lohnsätze geklagt wird.

Hiermit in Verbindung steht die Einrichtung von Magazinen fertiger Kleidungsstücke, welche sich selbst bis zum Bedarf der wohlhabenderen Stände in immer größerer Ausdehnung und Auswahl etabliren.

Bei weiblichen Kleidungsstücken hat, bei der unabweislichen Forderung eines genaueren Anpassens derselben zur Figur diese Richtung keine Fortschritte machen können. Dagegen wird von diesen und den Kleidungsstücken der Kinder immer ein sehr großer, vielleicht der größere Theil in den Familien selbst, unter Zuziehung von tageweise gelohnten Näherinnen ausgearbeitet und bleibt billiger Weise an Frauen und Jungfrauen der geringen und Mittelstände die Forderung bestehen, daß sie auch selbst mit der Nadel umzugehen verstehen.

Im Allgemeinen steht vielleicht in Frankreich und England das Gewerbe der Kleidermacher auf einer etwas höhern Stufe als in Deutschland; es zeigt sich auch in der Erfindung neuer, dem Zeitgeschmack entsprechender Moden produktiver. Beide Rücksichten mögen dahin wirken, daß von den dortigen Hauptstädten immer noch fertige Kleidungsstücke nach Deutschland bezogen werden.

§. 62.
Perücken und andere Haartouren.

Vor mehr als zweitausend Jahren hatte die Verfertigung der Perücken ziemlich denselben Platz inne, wie gegenwärtig; sie verfolgte auf einfachem Wege den Zweck, das ausgegangene Haupthaar durch eine andere wärmende und verschönernde Bedeckung zu ersetzen. Spätere Zunahmen des Luxus und Verirrungen des Geschmacks führten zu sonderbaren Gebilden, welche im 18. Jahrhundert bis zur Karikatur ausarteten, indem bei der hundertlockigen Allonge-Perücke kaum noch das Gesicht zu sehen war, und die riesige wackelnde Umhüllung den mit der Mode Unbekannten erschrecken mußte. Dabei bekam fast jeder Stand seine Form ganz bestimmt vorgeschrieben: der Advokat und Beamte stolzirte in der Allonge, der Hofmann erschien in der leicht und elegant frisirten Perücke mit Haarbeutel, der Krieger mit dem Zopf und fester Locke, der Geistliche und Schulmeister mit der kurzen, meist gepuderten Stutz-Perücke. Die Mode der Französischen Revolution begann mit der Abschaffung dieser sämmtlichen Arten des Hauptschmucks und erlaubte diesen Zwang nicht mehr. Indessen bemerkte man nur zu bald, daß Vielen das eigene Haar fehlte und theils verwöhnt durch die Perücke, wo man gegen jeden Einfluß der Witterung geschützt, sich behaglich gefühlt hatte, theils auch aus Eitelkeit, kehrte man nun wieder zu der kleinen Perücke, der des Bedürfnisses, zurück.

Was bei jeder Kunst, die einen solchen Stoß erleidet, geschieht, geschah auch hier: die Meister, welche so groß in ihrer Kunst dagestanden hatten, mußten jetzt, wo es hieß, der Natur so treu als möglich nachzukommen, fast von vorn an lernen. Die Perücken, die früher auf doppelter Steifleinwand mit Draht und Gummi verbunden gearbeitet waren, wurden nun auf ganz schmales seidenes Band oder in Karo's oder auf grobe Netze genäht, welches so lange ausreichte, als die Mode die Haare lang zu tragen erlaubte. Als jedoch die sogenannten Schwedenköpfe aufkamen, konnte man die auf diese Art angefertigten Perücken beim Kurzschneiden nach hinten nicht glatt bekommen; die dabei stattfindenden Schwierigkeiten zeigt eine graue Perücke, welche unter Nr. 32 des Katalogs von Schmidt, in Berlin, ausgestellt ist. Man ging nun zu dem heute noch gebräuchlicheren Verfahren, ganz feinen seidenen Tüll mit feiner Tresse dicht zu benähen, über, welches diesem Mangel abhalf. Nun blieben aber die unregelmäßigen Wirbel und Scheitel als große Uebelstände zu verbessern übrig. Man webte zuerst auf dem gewöhnlichen Seidenwirker-Stuhl die Haare in weißseidenes Zeug mit ein, was ein schönes Aussehen gewährte, jedoch bei ganzen Perücken die Bedeckung zu dicht und steif machte. Später erfand man das Verfahren, die Haare mit dem Tamburirhaken durch seidenes Zeug zu ziehen, wie die zwei unter Nr. 2659 von L. Rauchfuß in Zerbst ausgestellten Exemplare zeigen, bei welchen

von dem Herrn Einsender noch der Versuch gemacht ist, das seidene Zeug mit feiner Fischhaut zu decken. Dieses Verfahren ist aber nicht zu ganzen Perücken anzuwenden, sondern nur, wie auch hier geschehen, zu Scheiteln und Wirbeln. Demnach wurde in ganz neuerer Zeit in Deutschland die Erfindung gemacht, die Haare in Baumwollen- oder Seidentüll einzuschlingen, wie mehrere sehr schöne Arbeiten auf der Ausstellung unter Nr. 32, 64 und 67 zeigen. Dieses gewährt bei ganzen Herren-Perücken dem Kopf das dem natürlichen Haar ähnlichste Aussehen, weil der kahle Kopf durchscheint. Bei Damen, deren Kopfhaut noch mit einigem grauen Haar bedeckt ist, muß eine solche Perücke gefüttert werden, wie das von A. Wilcke unter Nr. 1986 ausgestellte Exemplar, bei welchem eine neue Art zu füttern angewendet ist, näher zeigt. Die unter Nr. 500 von Adolphe in Berlin, welcher aus Belgien gebürtig, hier ein wohlrenommirtes Geschäft begründet hat, ausgestellte Tüll-Perücke mit Feder ist recht fein und sauber gearbeitet. Derselbe Aussteller lieferte eine Wachsbüste, sehr schön mit Haaren garnirt, an welcher jedes einzelne Haar in das Wachs gestochen und so der Kopf der Natur gewiß am ähnlichsten eingefaßt ist: Schade, daß am lebendigen Menschen dieses Verfahren nicht anwendbar erscheint.

B. Lepicque, in Münster, hat unter Nr. 2562 zwei recht schön gearbeitete Toupets in Tüll zu den gewöhnlichen Preisen, mit geringerem Dutzendpreise, ausgestellt. Jedoch möchte es für den Kaufmann ein gewagtes Unternehmen sein, ein Lager von Perücken zu halten. Die Perücke erhält ihren Hauptwerth dadurch, daß sie auf den Kopf paßt und zum Gesicht kleidet: erst durch die Auswahl dieses richtigen Verhältnisses zeigt sich der Meister, dem der mechanische Theil nur eine gute Nebensache ist; mithin kann sich die Perücke in der jetzigen Form wohl nicht zu einem Handels-Artikel eignen. Unter den von Gustav Lohse, in Berlin (48) ausgestellten Perücken that sich eine blonde durch guten Schnitt hervor. Unter Nr. 32 stellte Karl Schmidt, in Berlin, eine große Auswahl von ganzen und halben Perücken in Karos wie auch in Tüll aus, wovon die meisten recht leicht und gut gearbeitet waren; die beiden ganzen Tüll-Perücken hatten gute Formen und waren das Stück mit 30 Rthlrn., die nebenstehenden mit 15 bis 5 Rthlrn. notirt. Unter Nr. 64 waren von W. Schmidt jun., in Berlin, ebenfalls eine große Anzahl von ganzen und halben Perücken ausgestellt und zeichneten sich durch recht schöne Formen wie auch durch gute Näherei aus, namentlich eine Stern-Perücke, welche Benennung von der innern Konstruction des Werkes abgeleitet ist. Die Tüll-Perücken deckten bei großer Leichtigkeit den Grund und hatten gefällige Formen, sie waren mit 35 Rthlrn. die ganze, mit 25 Rthlrn. die halbe Perücke mit Metalliques notirt. Unter Nr. 67 hatte C. B. Stille, in Berlin, eine halbe Tüll-Perücke mit Metallique ausgestellt, welche ebenfalls bei großer Leichtigkeit die Fülle der Haare hat und in guter Form geschnitten ist; Preis von 15 Rthlrn. Unter Nr. 1986 zeigte A. Wilcke, in Berlin, eine ganze Her-

ren-Perücke mit Tüllscheitel und eine halbe Damen-Tour mit ganzer Tüll-Abtheilung von sehr feiner Arbeit; beide Perücken waren solide gearbeitet und preiswürdig; erstere $7\frac{1}{2}$ Rthlr., letztere 10 Rthlr. Auf der Damentour befanden sich ein aus freier Hand gesteckter Turban, worin sich der Verfertiger dieser Arbeiten auch als Coiffeur zeigte.

Karl Uno, aus Berlin, zeigte unter Nr. 2356 mehrere Charakter-Perücken für Herren und Damen, welche zu Karnevals-Scherzen und für das Theater bestimmt, recht hübsch gearbeitet und geschmackvoll frisirt waren.

Der Handel mit dem rohen Material, den Haaren nämlich, wird größtentheils von den Niederlanden und Brabant aus betrieben, wo mehrere Compagnieschaften ganz Europa mit den schönsten Haaren versehen. Die schönsten blonden Haare werden aus Deutschland, namentlich aus Westfalen und Polen, bezogen, wo der Verkauf der eigenen Haare, insbesondere bei den Bauermädchen, mitunter einen angenehmen Nebenerwerb ausmacht. Die ganz schwarzen Haare kommen aus dem südlichen Frankreich; letztere werden auch wohl gefärbt. Der Absatz der blonden Haare geht besonders nach London, wo sie am theuersten bezahlt werden. Die Zahl der Berliner Friseure hat sich erstaunlich vermindert; im Jahre 1808 wo sie gegen früher schon bedeutend kleiner geworden war, waren noch 264 Friseure nebst 63 Gehülfen und 20 Lehrlingen in Thätigkeit; bis 1843 ist ihre Zahl bis auf 73 Herren, 40 Gehülfen und 18 Lehrlinge zusammengeschmolzen, was wohl theils in der Mode, theils auch darin seinen Grund hat, daß seit Aufhebung der gewerblichen Ausschließungs-Rechte viele Mädchen frisiren gehen. Indessen nimmt die Mannigfaltigkeit und der Wechsel in den Moden, das Haupthaar zu tragen, fortwährend zu. Auch scheint besonders dem männlichen Geschlecht bei fortschreitender Civilisation das Haupthaar früher als sonst auszugehen und gleichzeitig die Neigung zur Verdeckung dieses Mangels zuzunehmen, so daß sich auch für dieses Gewerbe die angenehme Aussicht auf vermehrte Beschäftigung eröffnet. Berlin nimmt in Deutschland in der Anfertigung der Haartouren und Perücken wohl den ersten Rang ein, und seine Haarkünstler konkurriren mit denen von Paris und London.

Ueber andere Arbeiten von Menschenhaar s. oben S. 509 u. Theil III S. 197.

§. 63.

Hüte und Mützen, auch Filzschuhe und Hasenhaare.

Filzhüte sollen zuerst im 12. Jahrhundert als Kopfbedeckung bei der Geistlichkeit aufgekommen sein. Seit dem 14. Jahrhundert wurden sie auch bei andern angesehenen Leuten üblich. Bei der ausgezeichneten Brauchbarkeit dieses Stoffes zum Schutz gegen Regen und Kälte, und zur Darstellung von Kopfbedeckungen in einer beliebigen dauerhaften Form, in welcher Hinsicht nur an Gellert's bekannte Fabel erinnert zu werden braucht, konnte es nicht fehlen, daß die Filzhüte bald allgemeine Anwendung fanden.

von dem Herrn Einsender noch der Versuch gemacht ist, das seidene Zeug mit feiner Fischhaut zu decken. Dieses Verfahren ist aber nicht zu ganzen Perücken anzuwenden, sondern nur, wie auch hier geschehen, zu Scheiteln und Wirbeln. Demnach wurde in ganz neuerer Zeit in Deutschland die Erfindung gemacht, die Haare in Baumwollen- oder Seidentüll einzuschlingen, wie mehrere sehr schöne Arbeiten auf der Ausstellung unter Nr. 32, 64 und 67 zeigen. Dieses gewährt bei ganzen Herren-Perücken dem Kopf das dem natürlichen Haar ähnlichste Aussehen, weil der kahle Kopf durchscheint. Bei Damen, deren Kopfhaut noch mit einigem grauen Haar bedeckt ist, muß eine solche Perücke gefüttert werden, wie das von A. Wilcke unter Nr. 1986 ausgestellte Exemplar, bei welchem eine neue Art zu füttern angewendet ist, näher zeigt. Die unter Nr. 500 von Adolphe in Berlin, welcher aus Belgien gebürtig, hier ein wohlrenommirtes Geschäft begründet hat, ausgestellte Tüll-Perücke mit Feder ist recht fein und sauber gearbeitet. Derselbe Aussteller lieferte eine Wachsbüste, sehr schön mit Haaren garnirt, an welcher jedes einzelne Haar in das Wachs gestochen und so der Kopf der Natur gewiß am ähnlichsten eingefaßt ist: Schade, daß am lebendigen Menschen dieses Verfahren nicht anwendbar erscheint.

B. Lepicque, in Münster, hat unter Nr. 2562 zwei recht schön gearbeitete Toupets in Tüll zu den gewöhnlichen Preisen, mit geringerem Dutzendpreise, ausgestellt. Jedoch möchte es für den Kaufmann ein gewagtes Unternehmen sein, ein Lager von Perücken zu halten. Die Perücke erhält ihren Hauptwerth dadurch, daß sie auf den Kopf paßt und zum Gesicht kleidet: erst durch die Auswahl dieses richtigen Verhältnisses zeigt sich der Meister, dem der mechanische Theil nur eine gute Nebensache ist; mithin kann sich die Perücke in der jetzigen Form wohl nicht zu einem Handels-Artikel eignen. Unter den von Gustav Lohse, in Berlin (48) ausgestellten Perücken that sich eine blonde durch guten Schnitt hervor. Unter Nr. 32 stellte Karl Schmidt, in Berlin, eine große Auswahl von ganzen und halben Perücken in Karos wie auch in Tüll aus, wovon die meisten recht leicht und gut gearbeitet waren; die beiden ganzen Tüll-Perücken hatten gute Formen und waren das Stück mit 30 Rthlrn., die nebenstehenden mit 15 bis 5 Rthlrn. notirt. Unter Nr. 64 waren von W. Schmidt jun., in Berlin, ebenfalls eine große Anzahl von ganzen und halben Perücken ausgestellt und zeichneten sich durch recht schöne Formen wie auch durch gute Näherei aus, namentlich eine Stern-Perücke, welche Benennung von der innern Konstruction des Werkes abgeleitet ist. Die Tüll-Perücken deckten bei großer Leichtigkeit den Grund und hatten gefällige Formen, sie waren mit 35 Rthlrn. die ganze, mit 25 Rthlrn. die halbe Perücke mit Metalliques notirt. Unter Nr. 67 hatte C. B. Stille, in Berlin, eine halbe Tüll-Perücke mit Metallique ausgestellt, welche ebenfalls bei großer Leichtigkeit die Fülle der Haare hat und in guter Form geschnitten ist; Preis von 15 Rthlrn. Unter Nr. 1986 zeigte A. Wilcke, in Berlin, eine ganze Her-

ren=Perücke mit Tüllscheitel und eine halbe Damen=Tour mit ganzer Tüll=Abtheilung von sehr feiner Arbeit; beide Perücken waren solide gearbeitet und preiswürdig; erstere 7½ Rthlr., letztere 10 Rthlr. Auf der Damentour befanden sich ein aus freier Hand gesteckter Turban, worin sich der Verfertiger dieser Arbeiten auch als Coiffeur zeigte.

Karl Uno, aus Berlin, zeigte unter Nr. 2356 mehrere Charakter=Perücken für Herren und Damen, welche zu Karnevals=Scherzen und für das Theater bestimmt, recht hübsch gearbeitet und geschmackvoll frisirt waren.

Der Handel mit dem rohen Material, den Haaren nämlich, wird größtentheils von den Niederlanden und Brabant aus betrieben, wo mehrere Compagnieschaften ganz Europa mit den schönsten Haaren versehen. Die schönsten blonden Haare werden aus Deutschland, namentlich aus Westfalen und Polen, bezogen, wo der Verkauf der eigenen Haare, insbesondere bei den Bauermädchen, mitunter einen angenehmen Nebenerwerb ausmacht. Die ganz schwarzen Haare kommen aus dem südlichen Frankreich; letztere werden auch wohl gefärbt. Der Absatz der blonden Haare geht besonders nach London, wo sie am theuersten bezahlt werden. Die Zahl der Berliner Friseure hat sich erstaunlich vermindert; im Jahre 1808 wo sie gegen früher schon bedeutend kleiner geworden war, waren noch 264 Friseure nebst 63 Gehülfen und 20 Lehrlingen in Thätigkeit; bis 1843 ist ihre Zahl bis auf 73 Herren, 40 Gehülfen und 18 Lehrlinge zusammengeschmolzen, was wohl theils in der Mode, theils auch darin seinen Grund hat, daß seit Aufhebung der gewerblichen Ausschließungs=Rechte viele Mädchen frisiren gehen. Indessen nimmt die Mannigfaltigkeit und der Wechsel in den Moden, das Haupthaar zu tragen, fortwährend zu. Auch scheint besonders dem männlichen Geschlecht bei fortschreitender Civilisation das Haupthaar früher als sonst auszugehen und gleichzeitig die Neigung zur Verdeckung dieses Mangels zuzunehmen, so daß sich auch für dieses Gewerbe die angenehme Aussicht auf vermehrte Beschäftigung eröffnet. Berlin nimmt in Deutschland in der Anfertigung der Haartouren und Perücken wohl den ersten Rang ein, und seine Haarkünstler konkurriren mit denen von Paris und London.

Ueber andere Arbeiten von Menschenhaar s. oben S. 509 u. Theil III S. 197.

§. 63.

Hüte und Mützen, auch Filzschuhe und Hasenhaare.

Filzhüte sollen zuerst im 12. Jahrhundert als Kopfbedeckung bei der Geistlichkeit aufgekommen sein. Seit dem 14. Jahrhundert wurden sie auch bei andern angesehenen Leuten üblich. Bei der ausgezeichneten Brauchbarkeit dieses Stoffes zum Schutz gegen Regen und Kälte, und zur Darstellung von Kopfbedeckungen in einer beliebigen dauerhaften Form, in welcher Hinsicht nur an Gellert's bekannte Fabel erinnert zu werden braucht, konnte es nicht fehlen, daß die Filzhüte bald allgemeine Anwendung fanden.

Zur Verfertigung der Hutfilze werden ausschließlich Thierhaare, namentlich Hasen- und Kaninchenhaare, verwendet: zu den feinen Hüten, besonders zum Ueberziehen des Hasenhaarfilzes, werden außerdem auch Haare von Bibern, Fischottern, Bisamratten, Affen und anderen Thieren gebraucht. Die groben Hutfilze werden aus Lammwolle und Kameelhaar bereitet. In neuerer Zeit haben die Seidenhüte eine Rolle zu spielen begonnen. Die Verfertigung der Seidenhüte beruht indessen auf einem wesentlich anderen Verfahren, als diejenige der Filzhüte. Bei den Filzhüten wird das Haar aufgebürstet und die Befestigung auf der Grundfläche durch das Verfilzen der Haare selbst bewirkt; bei den Seidenhüten dagegen, welche entweder auf einer Form von Pappe oder von Filz aufgearbeitet werden, geschieht die Anheftung des Velpels durch ein Ankleben, Auftrocknen, Anbügeln und Festnähen. Das letztere Verfahren ist viel leichter wie die eigentliche Hutmacherei, kann durch Frauenzimmer in sehr kurzer Zeit erlernt werden und pflegt deshalb namentlich bei den Papphüten nicht von eigentlich gewerbsmäßig ausgebildeten Hutmachern ausgeübt zu werden. Die neuesten Französischen Seidenhüte auf Filzgrund werden dagegen von wirklichen Hutmachern bereitet. Bei der jetzigen Fabrikationsart der Velpelhüte, wo die Naht der eingenäheten Platten von der Kante des Hutkopfes entfernt gehalten wird, dürfte auf eine längere Dauer des äußern glanzhaften Ansehens zu rechnen sein.

Die Filz-Hutmacherei beruht zwar immer noch auf den alten Grundsätzen, indessen sind in neuerer Zeit einige wesentliche Aenderungen eingetreten. Früherhin, wo auch in den höheren Ständen ein Filzhut mehrere Jahre halten sollte, wurden die Hutfilze sehr stark, und deshalb schwer gemacht. In neuerer Zeit, wo es bei den feineren Gattungen nur auf eine etwa einjährige Dauer abgesehen ist, und wo auch das männliche Geschlecht nicht gern schwere Kopfbedeckungen trägt, macht man leichtere Filze, welche sorgfältiger gearbeitet werden müssen. Ehedem wurden die feineren Gattungen gewalkt und alsdann mit dem kostbareren Haar plattirt. Vor etwa dreißig Jahren begann man, wenn wir nicht irren zuerst in Wien, statt dessen bei den Hasenhaar-Hüten die feineren Haare auf dem Grundfilze im nassen und erwärmten Zustande aufzubürsten. Je feiner ein Hut werden soll, um desto sorgfältiger und länger muß er aufgebürstet werden, und pflegt bei den ganz feinen Sorten dies Geschäft wohl bis auf acht Stunden bei einem einzigen Hute fortgesetzt zu werden. Indessen giebt es manche Haarsorten, welche, weil sie nicht lang genug sind oder einen zu festen Filz bekommen würden, nicht gebürstet werden können; so werden namentlich die Hüte mit Kastor-, Bisamratten- oder Affenhaaren noch immer auf einem mit Schelllack gesteiften Hutstumpen von Hasen- oder Kaninchenhaaren aufplattirt.

Die Enthaarung der Felle ist in Deutschland in der Regel noch mit der Hutmacherei verbunden. Es giebt zwar in Hanau, Frankfurt am Main, Berlin und Prag bedeutende Haasenhaar-Handlungen, in welchen dieses Ent-

haaren in bedeutendem Umfange betrieben und die Haare im fertigen Zustande an die Hutmacher abgesetzt werden; indessen arbeiten diese wohl mehr für die auswärtige, als für die inländische Hutmacherei.

Die Fabrikation der Hüte ist auf der diesjährigen Gewerbe-Ausstellung nur schwach vertreten gewesen. Es haben nämlich nur eingesandt:

I. Aus den Provinzen Brandenburg und Preußen:

1. L. C. Preiß, in Berlin, diverse Filz-, Kastor- und Seidenhüte für Militair und Civil. Die Fabrikate sind sorgfältig gearbeitet und gehören mit zu den besten der Ausstellung. Zu den Seidenhüten ist Velpel aus der Fabrik des Herrn Lehnert genommen, der, an und für sich vorzüglich, mit solcher Sorgfalt und Umsicht verarbeitet worden ist, daß das sogenannte Treppen sich durchaus nicht vorfindet und die Aehnlichkeit mit einem superfeinen Filzhut vorwaltet. Da die Naht der eingenähten Platten von der Kante des Hutkopfs entfernt gehalten ist, so läßt sich auch auf eine längere Dauer des äußeren schönen und glanzhaften Ansehens rechnen.

2. W. Prehn, in Berlin, einen Stutzhut und zwei runde Hüte. Obgleich der Einsender noch zu den jüngeren Fabrikanten der Stadt gehört, so tragen doch seine Fabrikate einen hohen Grad der Vollkommenheit an sich. Die Hüte sind elastisch, tief schwarz gefärbt und recht gut appretirt.

3. Vassel u. Comp., in Berlin, runde und Militairhüte von Seidenvelpel auf Filzfutter, so wie einen Hut à ressort. Die Fabrikate sind sorgfältig und fleißig hergestellt und haben gute Formen. Der Velpel, welcher Französischen Ursprungs sein soll, ist schwer und reich an Seide, so daß auch das Aeußere an Glanz gewinnt.

4. Jakob Pfeil, in Berlin, drei gestutzte Hüte für einen General, Kammerherrn und Jäger, sämmtlich dekorirt. Die Fabrikate sind recht gut. Die Garnirung ist sehr sauber und ausgezeichnet.

5. C. Schilling, in Berlin, einen kurzhaarigen und einen langhaarigen schwarzen Filzhut. Die Fabrikate bethätigen den Fleiß und die Umsicht des Einsenders.

6. A. Bernhardt, in Berlin, zwei seidene Hüte, 14 Paar Filzschuhe von bedrucktem Filz, ein Paar ohne Sohlen und ein Paar Sohlen. Die Hüte sind lobenswerth ausgeführt und auch die Filzschuhe von bedrucktem Filz, plattenartig bearbeitet und zugeschnitten, so daß die bedruckte Seite nach außen kommt und nach dem Walken glatt abgerieben wird, während die innere Seite aufgekratzt ist, um den Fuß wärmer zu halten.

7. Ed. Noack, in Berlin, zwei Reisehüte aus wollenem Zeuge.

8. J. F. Bock, in Berlin, einen gestutzten Offizier-Filzhut mit Garnirung und zwei Offizier-Helme; Aussteller hat ein Hut-Staffir-Geschäft und eine Huthandlung.

9. C. J. Weidler, in Berlin, einen Velpelhut zur Uniform und 15 Kokarden aus lackirten Stoffen.

10. Ferd. Aug. Marsal, in Berlin, ein schwarzer Filzhut, zwei graue Jagdhüte, ein grauer Kinderhut, ein weißer roher Filzhut, eine gelbe Filzmütze.

11. Der Gewerkshutmacher August Backhaus, zu Berlin, lieferte einen gestutzten und zwei runde Hüte aus Filz ohne Garnitur und ein Paar Filzschuhe; wäre die Färbung etwas gesättigter schwarz gewesen, so würde dies dem Aeußern vortheilhaft gewesen sein; die Filzschuhe waren von Kameelhaar.

12. Das Königliche Landraths-Amt zu Heidekrug im Preußischen Litthauen, vier Kapuzen für Lootsen, eine zweckmäßige, dauerhafte Arbeit.

II. Aus Sachsen und Schlesien hatten eingesandt:

13. Louis Arzt, Hutmacher in Mühlhausen, einen schwarzen Hut.

14. Christian Heiser, Hutfabrikant in Mühlhausen, einen schwarzen, wasserdichten Filzhut.

15. Conrad, Hutmacher in Beuthen a. d. O., eine Satteldecke aus Filz. Die Decke ist für den gedachten Zweck nur aus grau melirter Wolle angefertigt, welche gute Eigenschaften für die Walke zeigt; die Bearbeitung entspricht den Anforderungen.

16. Friedr. Kirchner, Hutmacher in Liegnitz, einen grauen Naturellhut, einen Seiden-Velpelhut, einen Filzhut und ein Paar Filzstiefeln. Die Hüte entsprechen bei billigen Preisen mäßigen Anforderungen; die Filzstiefel sind stark gearbeitet, wärmehaltend und zum Reisegebrauch bei strengem Winter zu empfehlen.

III. Aus dem Niederrhein und Westfalen schickten:

17. Meyerstein, Aronheim u. Comp., in Düsseldorf, mehrere Packete gebeizter Hasenhaare. Die Haare sind gut geschnitten, scheinen auch hinreichend gebeizt, doch ließ sich dies ohne Versuche nicht mit Gewißheit ermitteln; das Sortiment war auch befriedigend gehalten.

18. Franz Anton Becker, in Fredeburg, drei Stück Mützen aus Feuerschwamm, mit dessen Verarbeitung sich mehrere Werkstätten in dieser Gebirgsstadt des Westfälischen Süderlandes beschäftigen (s. Th. III S. 45).

IV. Aus den beiden Hessen.

19. Die Hutfabrik von C. Rößler, zu Hanau, möchte als eine der größten, vielleicht als die größte Filzhut-Manufaktur in Deutschland anzusehen sein. Es ist ihr schon seit einer Reihe von Jahren gelungen, den Bezug von Französischen Filzhüten nach Deutschland durch ausgedehnte Thätigkeit und

tüchtige und billige Erzeugnisse zu vermindern. Sie ist fortwährend bestrebt, durch Aneignung der Verbesserungen in diesem Gewerbzweige sich an der Spitze der Entwickelung zu erhalten und beschäftigt unausgesetzt 60 Arbeiter. Sie stellte aus: einen Hut zum Aufstutzen für Uniformen, zwei graue runde Hüte, von Kastor- und Bisamrattenhaar, zwei seidene Hüte und drei schwarze Filzhüte, und endlich eine Zusammenstellung der Arbeiten vom Rohmaterial ab bis zum vollendeten Hute, in einem vorgerichteten Hasenfelle, einem Kistchen mit geschnittenen und gebeizten Haaren, dieselben mit der Blasemaschine gereinigt und mit den bei der Blasemaschine im Rückstande verbliebenen Stammhaaren; in einer ersten Anlage zu einem runden Hute in einem gewalkten und gebürsteten Filz, in einem geformten Filz und in einem appretirten gefärbten Filz. Die ausgestellten Fabrikate bewähren den Ruf, dessen der Aussteller sich erfreut. Die plattirten Kastor- und Bisamhaarhüte sind reich an Haaren und lassen genügende Dauer erwarten. Eben so sind die Preise der runden Hüte dem Fabrikate angemessen. Der als Aufschlaghut bezeichnete ist im Vergleich zu ähnlichen Fabrikaten indessen zu theuer. Der Einsender hat durch Einsendung der stufenweise sich folgenden Arbeiten bei der Hut-Fabrikation zur Belehrung wesentlich beigetragen.

20. G. W. Martini u. Sohn, in Offenbach a. M. Schon seit längerer Zeit bestehend, war diese Manufaktur die erste in Deutschland, welche die in Amerika erfundene, jetzt fast allgemein gewordene Blasemaschine zum Reinigen der Haare von dort mit großen Kosten kommen ließ; ihre Erzeugnisse genießen große Anerkennung im In- und Auslande. Sie sandte einen schwarzen Filzhut, einen dito kurzhaarig, einen grauen Hut von Bisamhaar, einen braunen von Nutriahaar, einen blonden Biberhut, einen dito geschorenen, zwei ungestutzte Militairhüte, einen rohen Filzhut von Hasenhaaren, einen Hutstumpen von Biberhaaren, geschoren, einen grauen Kinderhut von Kaninchenhaar und einen Turnerhut. Diese Hüte sind in allen Beziehungen ausgezeichnet, bei den schwarzen tritt ein schönes tief gedecktes Schwarz hervor, und bei den übrigen ist eben so die Zuthat, wie die Bearbeitung, bei angemessenen Preisen, als vollendet zu betrachten.

V. Aus den Süddeutschen Staaten sendeten:

21. C. A. Paur, in Stuttgart, fünf gestutzte Uniformhüte, zwei runde Seidenhüte, zwei runde Filzhüte, zwei dito Naturell, zwei graue Sommerhüte mit flachen Köpfen und breiten Krämpen, und zwei grüne Tirolerhüte. Die Uniformhüte sind aus sehr gutem Material, in richtigem Verhältniß des Gewichts, gefertigt. Dasselbe findet bei den runden Hüten statt. Die Naturellhüte sind in Farbe und Appretur egal. Dasselbe ist bei den Tirolerhüten der Fall.

22. Friedr. Krause, in Wien, zwei röthlich graue Herrenhüte, welche

aus einem melirten Gewebe gefertigt und mit einer wasserdichten Appretur versehen zu sein schienen (vergl. Theil III S. 214).

VI. Aus den nördlichen Bundesstaaten:

23. D. S. Lansemann, in Rostock, vier Stück Filzhüte. Der Filz ist gut angefertigt, auch genügend appretirt; jedoch fehlte es an einem recht gesättigten Schwarz in der Farbe und an Egalität.

24. S. J. Cahen, in Hamburg, einen schwarzen und einen grauen Kastorhut, welche ihrer Leichtigkeit, der sorgfältigen Ausführung und schönen Vollendung, bei angemessenen Preisen, wegen, zu den besseren der Sammlung gehörten; namentlich war der plattirte sehr schön. Bevor dieser Fabrikant nach Hamburg kam, kannte man daselbst nur die von Handwerkern gelieferten und die aus der Fremde eingeführten Hutmacherarbeiten: die Großartigkeit seines Betriebs ließ jene weit hinter sich; die Tüchtigkeit seiner Arbeiten wird von diesen nicht mehr übertroffen.

Es kann angenommen werden, daß die Deutsche Hutmacherei den Bedarf des Deutschen Publikums nicht vollständig deckt: es werden immer noch Hüte in ziemlicher Anzahl von Frankreich, Belgien und England nach Deutschland bezogen. Paris ist nun einmal der Sitz der Mode und pflegen die neuen Façons der Hüte von Paris zu uns zu kommen: die diesem Ausgangspunkte am nächsten liegenden Plätze, Brüssel, Düsseldorf, Offenbach, Hanau, ziehen in dieser Hinsicht ebenfalls von ihrer Lage einigen Nutzen und pflegen mit den modernen Façons zuerst aufzutreten. Dagegen haben die Hutmachereien des östlichen Deutschlands, deren in Berlin, Breslau, Deßau, Leipzig, Wien, Prag und Hamburg in bedeutendem Umfange betrieben werden, einigen Vortheil durch die wohlfeileren Preise der Hasenfelle und Hasenhaare, welche von jenen westlichen Gegenden her hier gekauft werden, und deren laufender Preis sich meist durch die Nachfrage aus jenen Gegenden bestimmt. Die Fabrikanten jener Gegenden müssen deshalb noch die Transportkosten dieses Rohstoffes tragen, welche sich indessen, bei dem geringen Gewicht desselben, nicht hoch belaufen und durch die bedeutenden, mit Rabatt geschlossenen Ankäufe jener Abnehmer sich oft ganz wieder ausgleichen.

Was insbesondere Berlin betrifft, so bestehen hier sechs größere und einige wenige kleinere Hutmachereien, welche nur etwa die Hälfte des einheimischen Bedarfs decken. Das Uebrige kommt hauptsächlich von Breslau, Hanau, Offenbach und Paris, von welchem letztern Platze indessen fast nur Seidenhüte bezogen werden. Die Berliner Fabriken setzen dagegen nur gewisse geringere Sorten Filz- und Seidenhüte nach den östlichen Provinzen des Preußischen Staates, nach Mecklenburg und Polen ab, wo besonders in den kleineren Städten die Berliner Waare einen guten Ruf genießt; an feineren Hüten werden nur wenige von hier versendet, indem der einheimische

Absatz für dieselben genügt. Die Berliner Hutmacher-Zunft ist schon sehr alt, besteht aber nur aus wenigen Mitgliedern; desto größer ist die Zahl der Huthändler. Vor nicht langer Zeit begannen die Filzmützen für die Hutmacher ein angenehmer Artikel zu werden, da sie anfänglich den Hüten fast gleich bezahlt wurden. Indessen haben sie trotz des sehr gesunkenen Preises noch keine allgemeine Verbreitung in der Männerwelt gefunden.

§. 64.

Künstliche Blumen und Federn.

Die Verwendung künstlicher Blumen zur Ausschmückung von Kleidern und Kopfbedeckungen bei dem schönen Geschlecht ist sehr alt, und wird dieser dem natürlichen Gefühl so entsprechende Putz gewiß auch zu allen Zeiten beliebt bleiben, wenn auch der Wechsel der Moden einen großen Einfluß darauf ausübt. Insbesondere sind die Wintermoden von der größten Wichtigkeit für die Blumen-Fabrikanten, theils weil alsdann die Konkurrenz der natürlichen Blumen aufhört, theils weil Bälle, Konzerte, Theaterbesuch und Gesellschaften in dieser Jahreszeit einen ausgedehnteren Verbrauch herbeiführen. Die Freunde und Genossen dieses Gewerbzweiges werden von diesem Gesichtspunkte aus die letztjährigen und noch jetzt herrschenden Wintermoden nicht ungern gesehen haben, welche dieser künstlichen Flora günstig waren.

Die Verfertigung künstlicher Blumen wurde in Italien am frühesten ausgebildet; gegenwärtig steht sie in Frankreich, sowohl was die Auswahl der Muster, als was die Ausführung der Arbeit betrifft, auf der höchsten Stufe. Man fing ursprünglich damit an, die den natürlichen Blättern nachgebildeten Zeug- oder Papierstücke mittelst farbiger Bänder an einen Draht zu befestigen; später wandte man auch bunte Federn dazu an. In neuerer Zeit verfertigt man die künstlichen Blumen am meisten aus Batist und anderen baumwollenen Stoffen, Seidenzeug und Sammet; die Französischen Blumen-Fabrikanten nehmen bei den besseren Sorten zu den Blumen feinen Kambrik, zu den grünen Blättern Taffet.

Bei der in neuester Zeit eingetretenen Ausdehnung der Fabrikation hat man angefangen, sowohl zum Ausschneiden als zum Pressen und Formen der Blätter sich verschiedenartiger Stanzen, Pressen und anderer die Schnelligkeit der Arbeit erleichternden Maschinen zu bedienen, deren besonders in Frankreich sehr vorzügliche gefertigt werden, jedoch auch auf der hiesigen Gewerbe-Ausstellung zu sehen waren.

Nach den neuesten Pariser Moden nimmt auch der Verbrauch von künstlichen Federn wieder zu und tritt mit dem der Blumen in Konkurrenz. Sowohl die Marabouts, bei denen die Federhaare den Kiel an allen Seiten

buschförmig umgeben, als die Plattfedern, bei welchen die Fahnen sich blattförmig an zwei Seiten des Kiels ausbreiten, finden auf den Hüten und bei anderem weiblichen Kopfschmuck die mannigfaltigste Anwendung, und auch die Paradiesvögel mit ihrem glänzenden Farbenschmuck steigen wieder in der Gunst der Damen. Die in diesem Fabrikationszweige zur Ausstellung gelieferten Gegenstände sind nachfolgende.

1. A. F. Lohde, Blumen-Fabrikant in Berlin, stellte drei Vasen-Bouquets zu Tisch-Aufsätzen, so wie 24 Bouquets und 6 Blumen-Koiffüren, aus. Die ausgestellten Blumen sind in so guter Qualität, wie er sie stets liefert, und wurden wegen Kürze der Zeit größtentheils aus seinen Vorräthen entnommen. Diese Fabrik gehört zu den bedeutendsten des Faches, konkurrirt auch mit den feineren Französischen Fabrikaten und versendet nach allen Ländern Deutschlands, Polen und selbst nach Nord-Amerika.

2. Wilhelmine Helwig, in Merseburg, lieferte ein Rosen-Bouquet und einen Weintraubenzweig mit gefärbten Glasbeeren.

3. C. F. Zeller, in München, stellte eine Musterkarte von verschiedenen Blumenblättern in Papier, Atlas, Sammet, Gold- und Silberstoffen aus.

4. Die Blumen- und Federfabrikantin Ludovika Dellavos, zu Wien, wurde schon bei den Wiener Industrie-Ausstellungen 1835 mit der bronzenen, 1839 mit der silbernen Medaille betheilt. Sie lieferte künstliche Damen-Putzfedern und künstliche Blumen; erstere sind als schön gearbeitete Fabrikate zu rühmen. Die Blumen haben eine angenehme Färbung, doch läßt das Laub derselben Einiges zu wünschen, und scheint der Wachholderstrauch von seidenem Schnurgeflecht mit der Natur nicht völlig übereinzustimmen.

5. Charlotte Bastheim, in Zerbst, sandte ein Diadem von Fischschuppen, Perlen und Golddraht; diese zierliche und geschmackvolle Arbeit verdient, obgleich die Gattung keinen großen Platz in der Industrie einnimmt, alles Lob; außerdem 8 Blumen zum Kopfputz und 4 zum Vorstecken.

6. F. Louis, in Berlin, stellte Federschmuck für Damen und für Offiziere und ein Blumen-Bouquet von Federn aus; die ersteren sind in Farben und Arbeit gutes Fabrikat, und die Federblumen strahlen in lebhaften Farben; einige derselben erscheinen vielleicht in Vergleich zur Natur etwas phantastisch.

7. Bolsius' Erben, in Berlin, zeigen eine Sammlung Damen-Schmuckfedern, welche sowohl in Farben als in Bearbeitung sehr lobenswerth sind und sich an die Französischen besseren Leistungen dieses Fachs anreihen.

8. B. Friedrich, in Berlin, stellt zwei Rosentöpfe aus.

9. J. W. Kümpel, in Berlin, stellt verschiedene Werkzeuge zur Anfertigung künstlicher Blumen, so wie eine große Preß-Maschine zu den Blättern für diese Fabrikation aus.

Die Haararbeiten in Blumen (worüber Theil III S. 197 zu vergleichen) sind zu unbedeutend in dem Verbrauche des Publikums, als daß sie einen vortheilhaften Fabrikationszweig bilden könnten; nur die Haarschnur-Flechterei greift mehr in die praktische Industrie ein.

Die Deutsche Blumen-Fabrikation hat sich seit etwa 10 Jahren so bedeutend emporgeschwungen, daß sie sich immer mächtiger fühlt, der Französischen Konkurrenz entgegen zu treten; es messen sich sogar schon einige Fabriken mit denen in Paris, allwo bis jetzt die ausgezeichnetsten Fabrikate geliefert werden.

Berlin allein beschäftigt in dieser Branche an 800 erwachsene und unerwachsene Arbeiterinnen, die bei einiger Geschicklichkeit guten Verdienst erwerben. Es ist der Erwähnung nicht unwerth, daß diese Deutschen Gewerbstätten noch eine beträchtliche Menge von Materialien für die Verfertigung ihrer künstlichen Blumen aus Frankreich beziehen.

Unsere Deutsche Fabrikation ist noch zu wenig umfangreich, um bereits Fabriken in solchen Blumen-Materialien beschäftigen zu können, wie deren einige in Paris existiren, die dergleichen nur auf Maschinen arbeiten lassen, so daß eine Konkurrenz der Handarbeit gegen dieselben nicht aufkommen kann. In Paris beschäftigt sich deshalb kein Blumen-Fabrikant mehr selbst mit Anfertigung solcher Arbeiten, die ihm Maschinen schöner und billiger herstellen können, und so lassen denn auch die Deutschen Fabrikanten diese besseren Materialien mehrentheils aus Paris kommen, zumal da in Deutschland noch kein Fabrikant in diesem Fache wirksam ist.

In Deutschland werden die künstlichen Blumen und Blätter größtentheils aus baumwollenen Stoffen gearbeitet, welche meistens aus der Schweiz und auch etwas weniges aus Sachsen und Württemberg kommen; die Etablissements der letzteren Staaten sind bisher kaum im Stande gewesen, mit den Schweizern im Inlande siegreich zu konkurriren. Im Preußischen Staate ist man noch nicht dazu übergegangen, diesen Weiß-Waaren-Artikel anzufertigen, wofür nicht unbedeutende Summen verausgabt werden. Man kann ziemlich genau annehmen, daß Berlin allein in Blumen- und Feder-Fabrikaten einen Verbrauch von 80000 Rthlrn. hat und können hierbei noch viele Arbeiterinnen beschäftigt werden. Außer dem Vorerwähnten werden zu diesem Fabrikate eine Menge Artikel verarbeitet, die im Lande selbst erzeugt werden.

Da Manufakturen dieser Art kein sehr bedeutendes Anlage-Kapital erfordern, so sind sie mitunter leichtsinnig, ohne hinlängliche Kenntniß des Gewerbzweiges und ohne irgend zulängliches Kapital angelegt worden und mußten dann mißglücken. Die Auflösung solcher, eine Menge von Weibern und Mädchen beschäftigenden und dieselben alsdann der Nahrungslosigkeit preisgebenden Gewerbs-Anstalten hat aber auch in sittlicher Beziehung ganz besondere Nachtheile.

